

1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los cauchos líquidos Polygel® no tienen igual para hacer moldes de piel a brocha o proyectados. Los productos de Polygel constan de dos partes (A y B) que se espesan inmediatamente hasta obtener una consistencia pincelable después de mezclar. Estos productos antideslizantes son especialmente útiles para su aplicación en superficies verticales o elevadas. Para la aplicación con brocha, use Polygel 35. En circunstancias donde la aplicación por rociado es mejor (por ejemplo, grandes superficies donde el cepillado puede ser poco práctico), use Polygel Spray 35 o Spray 50. Los moldes de goma de Polygel son adecuados para fundir yeso, concreto y ceras, así como coladas limitadas con resinas de poliéster, epoxi y poliuretano. Dado que los productos Polygel se adhieren bien a muchas superficies, también se pueden usar como adhesivos y selladores.

Polygel® 35 - Mezcla pincelable que cura hasta el caucho Polygel más suave y elástico.

Polygel® Spray 35 - Versión proyectable de Polygel 35. Úselo con un equipo de proyección de mezcla de medidor.

Polygel® Spray 50 - Diseñado para la aplicación por proyección utilizando equipos de pulverización de mezcla de medidor.

2- PREPARACIÓN DEL MOLDE

Los modelos porosos, como madera, yeso, piedra, cerámica o mampostería deben sellarse. Múltiples capas de pasta secadas con cera y pulidas sellarán la mayoría de las superficies. El jabón de alfarero se puede usar como sellador para yeso. Laca, pintura, PVA y Pol-Ease® 2350 son desmoldeantes que también funcionan bien como selladores para muchas superficies. El modelo debidamente sellado debe recubrirse con un desmoldeante (por ejemplo, el desmoldeante Pol-Ease® 2300). Alternativamente, PolyCoat, un sellador y desmoldeante semipermanente, puede usarse en la mayoría de los modelos porosos o no porosos. Los modelos porosos deben ventilarse desde abajo para evitar que el aire atrapado forme burbujas en el caucho.

Los modelos hechos de plastilina que contiene azufre (p. Ej., Roma Plastilina) deben sellarse con goma laca. **[PRECAUCIÓN:** Cuando se usa goma laca como sellador, debe recubrirse completamente con agente desmoldante porque los cauchos de poliuretano se adhieren tenazmente a la goma laca].

Los modelos no porosos (p. Ej., Metales, plastilina, cera, cerámica esmaltada, fibra de vidrio y poliuretanos) deben recubrirse con un desmoldeante como el desmoldeante Pol-Ease® 2300 o PolyCoat.

NOTA SOBRE LAS COLADAS DE CERA: Ciertas ceras de colada pueden causar un exceso de grasa en los cauchos Polygel®

Si hay alguna pregunta sobre la compatibilidad entre el caucho de molde líquido y la superficie del modelo preparado, realice un curado de prueba en una superficie idéntica para determinar que se obtiene un curado completo y una buena liberación.

3- MEZCLA Y CURADO

Antes de usar, asegúrese de que las Partes A y B estén a temperatura ambiente y que todas las herramientas estén listas. Las temperaturas de la superficie y del aire deben ser superiores a 15 °C durante la aplicación y durante todo el período de curado.

Pese las partes A y B en un recipiente adecuado y limpio. Se puede usar la medición de volumen, pero nunca es tan precisa como el pesaje. Mezcle bien, raspando los lados y el fondo del recipiente hasta que la mezcla sea uniforme en color y consistencia. Aplique cuidadosamente el Polygel mezclado sobre un modelo seco y preparado adecuadamente. Al cepillar Polygel, permita que la primera capa cure lo suficiente como para que la segunda capa no lo perturbe (por lo general, aproximadamente 1 hora), y luego aplique la segunda capa con cuidado para cubrir cualquier mancha delgada en la primera capa. No permita que las capas anteriores se curen por completo antes de aplicar capas posteriores. Para la aplicación por pulverización, Polygel Spray 35 y Spray 50 se pueden pulverizar continuamente hasta que se logre el grosor de molde deseado. Idealmente, los moldes de manta deben tener al menos 1/4 de pulgada de espesor, pero no más de 3/8 de pulgada. Una capa de goma demasiado gruesa causa dificultades al volver a moldear un molde sobre sí mismo durante el desmoldeo. Permita que el caucho cure a temperatura ambiente antes de desmoldar o construir la carcasa del molde. La fuerza continúa desarrollándose durante varios días.

¿Por qué elegir Polygel®?

Mezcla fácil 1:1 por peso o volumen

Rápido: moldes de un día para pincelar o proyectar

Resistente y fuerte

Indicación de mezcla codificada por color

Buen flujo en detalles finos

Buena estabilidad dimensional

Los moldes de goma se pueden reforzar con Tietex® Fabric, que es resistente y se desgasta mejor que otras telas. Para reducir el desgarro, Tietex® se puede laminar en la parte superior de una costura del molde o se pueden colocar tiras alrededor del perímetro de un molde. Incruste la tela en la segunda o tercera capa de goma mientras todavía está pegajosa y luego cubra con una capa posterior de goma, que debe ser lo más fluida posible para una mejor penetración de la tela. Asegúrese de que Tietex® no esté demasiado cerca de la superficie del modelo, de modo que el patrón de tejido no se vea a través de la cara del molde.

4- ESPESAR MEZCLA PARA ZONAS COMPLEJAS

Si es necesario, los cauchos líquidos de Polygel se pueden hacer aún más espesos usando gel de sílice o Poly Fiber II en la mezcla A y B.

5- USANDO UN MOLDE DE POLYGEL

En la mayoría de los casos, no se necesita ningún agente desmoldante para moldear yeso, cemento y ceras en moldes de caucho Polygel; sin embargo, se necesita un agente antiadherente o una capa protectora cuando se moldean resinas epoxi, de poliuretano o de poliéster. Si un molde de Polygel se va a dar vuelta como un calcetín, lubrique su superficie exterior con agua jabonosa o vaselina, para que se deslice sobre sí mismo fácilmente. Una carcasa o molde madre puede estar hecha de yeso, resina de poliéster y fibra de vidrio, o plástico líquido Poly 15-Series con fibra de fibra II o fibra de vidrio. Si la carcasa está construida con plásticos Polytek u otra resina, el caucho debe estar completamente cubierto con cera en pasta y luego con el agente de liberación Pol-Ease® 2300. Esto ayudará a evitar que el plástico se adhiera al caucho. Una cubierta de yeso debe sellarse con jabón de alfarero, goma laca, laca o cera para evitar la deformación del molde durante el almacenamiento o el uso.

Los moldes de Polygel se pueden almacenar durante años en un lugar fresco, oscuro y seco en un molde madre no poroso para mantener la forma. El caucho Polygel curado no debe exponerse a la luz solar. Las gomas Polygel no deben entrar en contacto con la piel o los alimentos.

6- LIMPIEZA

Limpie las herramientas antes de que la goma se cure. El etanol desnaturalizado es un buen solvente de limpieza, pero es altamente inflamable y debe manejarse con precaución. Cubra las superficies de trabajo con cera, Pol-Ease® 2300 Release Agent o PolyCoat para que el caucho curado pueda eliminarse fácilmente.

7- PROPIEDADES FÍSICAS

	Polygel® 35	Polygel® Spray 35	Polygel® Spray 50
Relación de mezcla por peso o volumen	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Dureza Shore	A35	A35	A50
Tiempo de trabajo (min)	10-15	10	5-7
Tiempo de desmoldeo (horas)	16	16	16
Color en el curado	Azul claro	Azul claro (varia)	Verde
Viscosidad mixta (cP)	Tixotropía media	Tixotropía media	Tixotropía media
Volumen específico (en in ³ / lb)	27,5	27,5	27,5

8- SEGURIDAD

Antes de usar, lea las etiquetas del producto y las Hojas de datos de seguridad. Siga las precauciones de seguridad y las instrucciones. La pulverización de productos Polygel solo debe realizarse con ventilación adecuada y equipo de protección personal (es decir, respiradores, guantes, overoles). Todos los productos Polygel deben usarse con ventilación adecuada. El contacto con productos no curados puede causar irritación en los ojos, la piel y las vías respiratorias y sensibilización cutánea y / o respiratoria. Evitar el contacto con la piel y los ojos. Si ocurre contacto con la piel, retírelo con un limpiador de manos sin agua o alcohol, luego jabón y agua. En caso de contacto con los ojos, enjuague con agua durante 15 minutos y luego busque atención médica. No utilice productos Polygel donde pueda ocurrir contacto con alimentos o cuerpo. Los productos de Polygel se queman fácilmente cuando se encienden.

9- CADUCIDAD

Para obtener los mejores resultados, almacene los productos en recipientes sin abrir a temperatura ambiente (15-32 °C). Use productos dentro de los seis primeros meses.

10- DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información contenida en este boletín y proporcionada por Comercial Feroqa, S.A. (FEROCA) se considera precisa. Sin embargo, no se expresa ni implica ninguna garantía con respecto a la precisión de los datos, los resultados que se obtendrán mediante el uso de los mismos, o que dicho uso no infrinja ninguna patente. Antes de usar, el usuario determinará la idoneidad del producto para el uso previsto y el usuario asume todos los riesgos y responsabilidades en relación con el mismo.

Accesorios:

Selladores y agentes de liberación

Pol-Ease® 2300 Release Agent - 12-oz can, case of 12
 Pol-Ease® 2350 Release Agent - 1.5 lb, 26 lb
 Pol-Ease® 2450 Release Agent - 1.5 lb, 30 lb
 Pol-Ease® 2601 Release Agent - 2 lb, 40 lb
 Pol-Ease® 2650 Release Agent (Silicone-Free) - 1.5 lb, 35 lb
 Pol-Ease® 2500 Release Agent - 12-oz can, case of 12
 PolyCoat Semi-Permanent Sealer/Release - 1qt, 1 gal
 Pol-Ease® Mold Dressing - 40 lb
 Pol-Ease® Mold Rinse - 40 lb
 Poly PVA Solution (Green or Clear) - 2 lb, 40 lb

Espesantes

Gel de sílice
 Poly Fiber II - cubo de 1 galón, cubo de 5 galones, bolsa (15 lb)

Tintes PolyColor

Blanco, rojo, verde, amarillo, azul, marrón y negro
 Botella de 4 oz (0.25 lb), 1.0 pinta (1.0 lb)

Material de refuerzo

Tela Tietex®: hoja de 10 pies, rollo de 324 pies

Extensor de vida del producto

Poly Purge Aerosol Dry Gas - Lata de 10 oz, caja de 12