



**Henkel Ltda**

Av. Prof. Vernon Kriebel, 91  
06690-111 - Itapevi  
São Paulo - Brasil  
Fone: 55-11-4143-7000

## Folha de Dados Técnicos

# FREKOTE® SOLO

### Agente Desmoldante

Produtos Industriais, Junho 2002

#### DESCRIÇÃO

Loctite® Frekote® SOLO® é um composto desenvolvido para desmoldar todos tipos de compostos reforçados com fibras de vidro e compostos de poliéster. A aplicação e uso de agentes desmoldantes nunca foi tão fácil e rápido. Somente aplique com Spray e deixe secar (Spray On, Leave On). Não é necessário espalhar, retirar o excesso ou polir. O filme de polímero obtido mantém o brilho original do molde e possibilita múltiplas desmoldagens.

#### Características

Aplicação rápida e fácil  
Acabamento de alto brilho  
Otimização no uso do molde  
Diminui custos de manutenção do molde  
Mínima incrustação  
Não requer polimento

#### Propriedades

Aparência	Líquido Incolor
Odor	Hidrocarboneto
Peso Específico	0.725 +/- 0.020
Ponto de Fulgor	10°C (50°F) método recipiente fechado
Precauções especiais	Sensível à umidade, fora de uso manter o recipiente bem fechado.
Estabilidade Térmica	400°C (750°C)
Temp. de aplicação	13°C - 40°C (55°F - 104°F)

#### Preparação do Molde

Para total eficiência, o desmoldante Frekote® SOLO deve ser aplicado sobre um molde com superfície limpa e livre de qualquer outro agente desmoldante ou contaminantes. Os contaminantes (ceras, seladores e massas de polimento) devem ser removidos com Frekote PMC, PMC Plus ou outro solvente adequado. Abrasivos industriais leves podem ser usados para remover resíduos acumulados de resina.

**Moldes novos:** Uma cura completa de moldes novos é aconselhada para garantir uma melhor adesão do Frekote® à superfície do molde. A cura de moldes nova de Fibras de Vidro ou Epóxi deve seguir instruções dos fabricantes antes do início em larga escala de produção.

#### Áreas reparadas ou moldes não curados:

Reparos recém efetuados ou reparos executados na linha de produção em moldes de fiberglass ou epóxi devem ser curados de acordo com as instruções do fabricante, usualmente 2 a 3 semanas como mínimo tempo à temperatura ambiente, antes de iniciar escala total de produção. Ocasionalmente, moldes novos ou moldes recém reparados são colocados precocemente em serviço antes de sua cura completa, causando um acúmulo de estireno residual em sua superfície. Esta não é uma prática recomendada porém, acontece com frequência. Áreas reparadas ou moldes não curados são considerados "extremamente verdes" devido ao curto tempo de polimerização da resina e vai requerer um extra selamento com Frekote® FMS – Fiberglass Mold Sealer. O selamento deve ser efetuado com a simples aplicação de 2 ou 3 nas áreas reparadas, ou em todo molde se este não estiver totalmente curado, verifique a folha de dados técnicos do produto Frekote® FMS. Aguarde 15 a 20 minutos após a última camada antes de continuar a aplicação com Frekote® SOLO® como explicado a seguir. Uma aplicação total de Gel Coat sobre o molde ou em área de 0,5 X 0,5 m pode ser efetuada para teste de desmoldagem após cura total do Gel Coat antes de iniciar produção normal.

#### Aplicação \* Consulte nossa Ficha de Dados de Segurança do Produto (MSDS) antes do uso \*

1. Imediatamente antes da aplicação, remover o pó do molde utilizando jato de ar livre de umidade e óleo.
2. Atomize SOLO® utilizando uma pistola de alto volume e baixa pressão. Seguir estas indicações para melhores resultados:  
Pistola: tipo HVLP (por exemplo, série Bink's M1)  
Pressão de Ar : 35-50 psi (2,5 – 3,5 Kg/cm<sup>2</sup>)  
Bico de Fluido: #94 (Binks)  
Pressão em Tanque de Pressão: 3-6 psi (0,2 – 0,4 Kg/cm<sup>2</sup>)  
Bico de Ar : #95-P ou 93-P (Binks)

Mantenha a bico da pistola a 20cm (8 pol.) a 25cm (10. pol) da superfície do molde durante a aplicação. Regule a saída de ar e líquido a fim de obter um filme úmido de SOLO® que permaneça úmido por aproximadamente 15 – 30cm (6 – 12 pol) após a passagem do bico da pistola, regule a pressão de ar entre 35 e 40 psi, isto irá reduzir o efeito de névoa do spray. Levemente regule o ar e fluido na pistola spray assegurando-se de produzir um filme uniforme sobre a superfície do molde. Em áreas de difícil acesso, reduza a pressão do ar que irá produzir um filme levemente úmido, que tornará mais fácil de enxergar o produto e, irá ajudar a depositar um filme mais uniforme.

Aplique o produto sistematicamente por toda a superfície do molde. Aplique cada camada perpendicularmente à camada anterior (por exemplo: uma primeira de cima para baixo é seguida por uma aplicação da esquerda para a direita, etc). Sobreponha as camadas para garantir uma cobertura completa e uniforme. Nos recomendamos aplicar inicialmente uma ou duas camadas leves sobre a superfície desejada, seguida pela aplicação normal de SOLO sobre todo o molde. A aplicação de camadas de SOLO necessita somente da evaporação de solvente entre uma camada e outra aplicação. Uma malha 100% algodão limpa e livre de fiapos, pode ser usada para melhores resultados.

Repita a aplicação até obter uma cobertura final de um Galão de SOLO® para 22m<sup>2</sup> de superfície do molde, tipicamente 5 camadas. Algumas camadas extras podem ser aplicadas em áreas de maior atrito do para se obter maior antiaderência. aplique sempre uma camada após a outra – não é necessário tempo de cura entre as camadas.

Após a aplicação da camada final de SOLO deixe curar por 20-30 minutos antes da aplicação do gel coat. Alta temperatura ambiente irá aumentar a velocidade de evaporação do produto. Ajuste a pistola de spray para assegurar-se de que seja aplicada uma camada uniforme, conforme descrito anteriormente.

#### RETOQUES NOS MOLDES

A contínua abrasão gerada na desmoldagem causa desgaste, se o filme desmoldante não for mantido e as peças passam a aderir no molde. Se isto ocorrer simplesmente retoque as áreas afetadas. Normalmente uma camada é suficiente para retoques. Aguarde novamente 30 minutos para cura antes de reiniciar a moldagem.

#### FLAMABILIDADE/ARMAZENAMENTO

O Frekote® SOLO contém solventes inflamáveis. O produto deve sempre ser usado em áreas bem ventiladas. Armazene em local seco e fresco. Consulte a Ficha de Dados de Segurança do Produto para maiores detalhes.

**Nota**

Os dados contidos na presente são fornecidos apenas para informação, sendo julgados confiáveis. Não podemos assumir responsabilidade pelos resultados obtidos por terceiros sobre cujos métodos não temos controle. Constitui responsabilidade do usuário determinar a aplicabilidade aos seus próprios fins de qualquer método de produção mencionado na presente e adotar as devidas e recomendáveis precauções para a proteção de bens e pessoas contra quaisquer danos que possam derivar de tal manipulação e uso. À luz desta condição, a Henkel especificamente repudia quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comerciabilidade ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Henkel especificamente repudia qualquer responsabilidade por qualquer tipo de dano conseqüente ou imprevisto, inclusive lucros cessantes. A presente discussão de vários processos ou composições não deve ser interpretada como representação de que eles estejam livres da jurisdição de patentes detidas por terceiros ou como uma licença, sob qualquer patente da Henkel que possa cobrir tais processos ou composições. Recomendamos a cada usuário em potencial testar a aplicação que pretende antes do uso repetido do produto, usando os dados da presente como guia. Este produto pode estar coberto por uma ou mais patentes, concedidas ou requeridas, norte-americanas ou de outros países.