

RECUPERAÇÃO SUPERFICIAL DE MOLDES



INSPEÇÃO E AVALIAÇÃO PRELIMINAR:

Inspeccionar criteriosamente toda a superfície do molde afim de detectar se há comprometimentos estrutural no laminado. Muitas vezes trincas e erosões superficiais são decorrentes ou ocorrentes de lesões mais sérias e profundas. Neste caso avaliar a viabilidade desta recuperação.

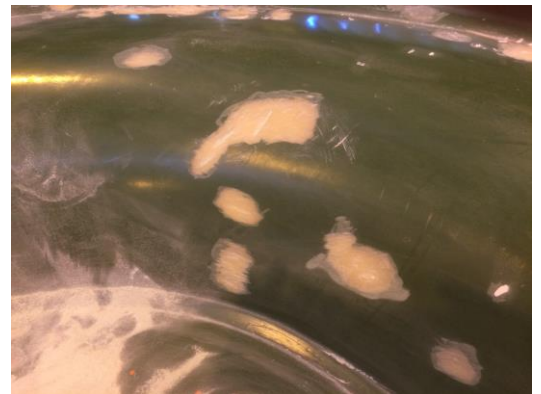
REMOÇÃO DOS DESMOLDANTES:

Proceder a remoção de qualquer desmoldante da superfície da peça. Utilizar solventes próprios para esta função, ou thinner de boa qualidade.

Posteriormente lavar com água de detergente utilizando esponjas. Enxaguar.

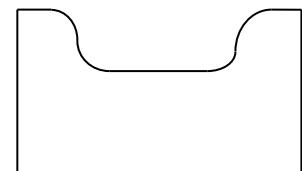
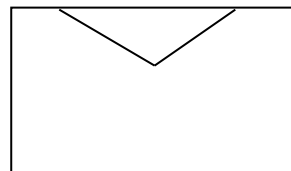
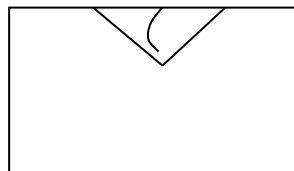
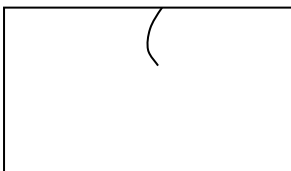
BOLHA OCULTAS:

Muitas vezes bolhas internas e fraturas do laminado não se tornam aparentes na forma de trincas na superfície. Certamente, pela fadiga das desmoldagens constantes, elas aparecerão. Tente também detectar estas condições para romper e corrigir de forma preventiva.



TRINCAS, EROSÕES E “PÉS DE GALINHA”:

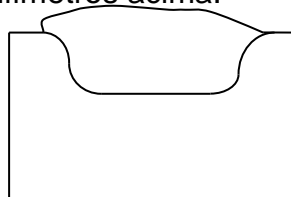
Com auxílio de uma retífica (chicote) aprofundar toda a extensão das trincas e bolhas, escareando ao redor em forma de chanfro, aumentando a área de contato do material de recuperação, sem permitir degraus e limitações. Não se preocupe com a extensão, mesmo porque áreas maiores são mais fáceis de nivelar as superfícies.





PREENCHIMENTO:

Utilizar Gel Coat próprio para moldes, de preferência Isoftálico, de cor contrastante do original. Catalisar o Gel coat na proporção indicada. Se necessário, para preenchimentos profundos, adicionar dióxido de silício. Preencher a cavidade escareada com auxílio de um celuloide, forçando para penetrar e não deixar bolhas de ar. Não deixar paralelo à superfície, mas sim exceder alguns milímetros acima.



Aguardar a secagem mínima de 24 horas antes de lixar.

LIXAMENTO E ACABAMENTO:

Utilizar sempre “Lixa D’água”.

Utilizar sempre “Taco de lixa” durante toda a operação.

Iniciar com lixa #240 para remover excessos. NÃO nivelar.

O nivelamento será gradual com lixas mais finas, na sequência de #280 - #320 - #400 - #600 - #1200, esta última igualando toda a superfície do molde.



PREPARAÇÃO DO MOLDE:

Polimento com massa 1 e massa 2

Mold Clear – Limpeza de toda a superfície para remoção da massa de polir e porosidade.

Selador – Aplicação de 3 demãos de Selador com intervalo mínimo de uma hora.

Desmoldante.- Aplicação de 3 demãos de Desmoldante com intervalo mínimo de uma hora.

