

LOCTITE® FREKOTE SOLO®

Conocido como SOLO®
Junio 2014

Descripción del producto

proporciona las siguientes características:

Tecnología	Agente Desmoldante
Aspecto	Transparente, Incoloro ^{LMS}
Tipo químico	Polímero base solvente
Olor	Hidrocarburo
Curado	Curado a temperatura ambiente
Estabilidad de curado térmico	≤400 °C
Aplicación	Limpiador de Desmoldante
Temperatura de aplicación	13 a 43 °C
Beneficios específicos	<ul style="list-style-type: none"> ● Acabado de Alto Brillo ● Fácil aplicación ● Máxima utilización en moldes ● No requiere pulido ● Requiere mínimo retoque del molde

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Gravedad específica @ 25 °C 0.72 a 0.735^{LMS}
Punto de inflamabilidad (Flash-point)- Consultar la Hoja de Seguridad del producto.

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas enriquecidos con oxígeno y no debe ser seleccionado como sellador para cloro u otro agente fuertemente oxidante.

Para información sobre el manejo seguro de este producto, consulte la Hoja de Seguridad del Material (MSDS).

Preparación del molde

Limpieza:

Las superficies del molde deben limpiarse y secarse a fondo. Se deben eliminar todas las trazas del desmoldante anterior. Esto se puede realizar empleando Frekote® PMC u otro limpiador adecuado. Se puede utilizar el producto Frekote® 915WB™ o abrasivos suaves en caso de suciedad severa

Sellado de Moldes Nuevos/Reparados:

Completamente curados los moldes deben ser sellados antes de su uso. Esto se puede lograr mediante la aplicación de cuatro capas adicionales de LOCTITE® FREKOTE SOLO®. Moldes frescos o reparaciones en la "línea de producción", de moldes de fibra de vidrio y moldes de epoxico deben ser curados de acuerdo a las instrucciones del fabricante, por lo general un mínimo de 2 a 3 semanas a 22 ° C antes de comenzar la producción a gran escala. En ocasiones, los moldes recién reparados deben ser

rápidamente llevados a servicio antes de que se complete su curado, ya que causarían un aumento en la cantidad de estireno libre en la superficie del molde.

Estas áreas de la superficie del molde pueden considerarse extremadamente frescas debido al tiempo de curado corto y requerirá la capacidad de sellado adicional de estireno Frekote® Sellador de moldes. El sellado puede lograrse al aplicar 2-3 capas de Frekote® Sellador de moldes en el área o áreas reparadas.

Permita el curado completo del sellador Frekote adecuado al tipo del molde antes de aplicar la primera capa de LOCTITE® FREKOTE SOLO® como se indica en las instrucciones de uso.

Modo de empleo:

1. Previo a utilizar LOCTITE® FREKOTE SOLO® remover cualquier contaminación de polvo en el molde aplicando aire con una fuente de aire seco y libre de aceite.
2. Rociar LOCTITE® FREKOTE SOLO® usando un alto volumen a baja presión con una pistola para esprear. Ajuste la presión del recipiente a 3 a 6 psi y la presión de aire de atomización a 35 a 50 psi. Rocie utilizando un diámetro de boquilla de 1.3 mm.
3. Mantenga alejada la boquilla del equipo de aplicación de 20 a 25 cm de la superficie del molde durante la aplicación. Ajuste los controles del aire y el líquido para proporcionar una capa fina y uniforme de LOCTITE® FREKOTE SOLO® que a una distancia de aproximadamente 15 a 30 cm tras el paso de la cabeza de la pistola. Ajuste la presión del aire a 35 a 50 psi lo que reducirá el efecto de niebla del aerosol. Pequeños ajustes en el aire y en los controles del fluido líquido de la pistola se tiene que hacer para asegurar que se produzca una pulverización ligera y uniforme. En zonas de difícil acceso, la baja presión de aire produce una película un poco más húmeda que es fácil de detectar y que le ayudará a depositar una película más uniforme.
4. Aplicar sistemáticamente el producto a toda la superficie del molde. Aplicar cada capa perpendicular a la capa anterior (arriba y abajo, obtenido por un movimiento de lado a lado). Vuelva al movimiento anterior para asegurar una cobertura uniforme y completa. Al aplicar el producto en áreas de moldes complejos o profundos pueden existir áreas difíciles de alcanzar, por lo que es difícil aplicar una película uniforme en estas áreas. En estas zonas se recomienda que en un principio se aplique con un paño húmedo una ligera capa o dos de LOCTITE® FREKOTE SOLO® en las áreas deseadas, seguido por la aplicación normal (rociando el producto) en todo el molde. La aplicación con un paño húmedo de varias capas requiere la evaporación del solvente entre capas

y posterior aplicar el producto por pulverización. Un paño seco, limpio, libre de pelusa de algodón se debe utilizar para obtener mejores resultados.

5. Repita la aplicación para dar una cobertura final de 1 galón de LOCTITE® FREKOTE SOLO® a 200 pies cuadrados de la superficie del molde, normalmente 5 capas.

Un par de capas adicionales pueden ser aplicadas en áreas de alto desgaste del molde para proporcionar un desmolde más fácil. Aplique una capa tras otra. No hay tiempo de curado necesario entre capa y capa. Después de rociar la capa final, deje curar por 20 a 30 minutos antes de la aplicación de la capa de gel. Un clima caliente en verano aumenta la temperatura de la planta causando que el LOCTITE® FREKOTE SOLO® se evapore más rápido de lo normal. Ajuste su pistola en consecuencia para asegurar que una película húmeda uniforme se está aplicando correctamente.

6. **NOTA:** Si tiene que rociar el producto en un molde lo suficientemente grande que tiene que caminar sobre el mismo, utilice simplemente esta técnica: comience en un extremo y aplique el número de capas recomendadas para una sección específica a la vez. Esto debe realizarse permitiendo la evaporación del solvente entre cada una de las capas LOCTITE® FREKOTE SOLO® la siguiente capa se puede aplicar de inmediato. Repita este proceso de trabajo sección por sección en el lado opuesto del molde. Una vez que la aplicación se completo, permitir un tiempo de curado de 20 a 30 minutos. Esta técnica eliminará cualquier marca o huella en el molde durante la aplicación inicial. Algún tipo de recubrimiento en los zapatos siempre es recomendable al entrar en un molde para aplicar el producto

Retoques

La abrasión provocara el desgaste gradual de algunas zonas, lo que ocasionará que la pieza comience a adherirse a la superficie del molde, si no se mantiene una película de desmoldante continua. Lo mejor es siempre retocar el molde a la primera señal en que se comience a pegar la pieza al molde, antes de que el desmolde comience a dificultarse. En caso de retocar completamente el molde o aplicar retoques a las áreas de alto desgaste siguiendo los pasos 1-3 de las instrucciones de uso. Solo 1 una capa producto es usualmente requerida para el retoque. Por lo general, 15 minutos de tiempo de curado es requerido antes de reanudar el proceso de moldeo.

Especificación de Material Loctite LMS

LMS fechada el Febrero 07, 2007. Los informes de ensayo para cada lote están disponibles para las propiedades indicadas. Los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de control de calidad seleccionados que se consideran apropiados a las especificaciones de uso del cliente. Además, las condiciones de laboratorio son controladas para asegurar la calidad y consistencia del producto. Los requisitos de las especificaciones del cliente pueden ser coordinada a través de Henkel de calidad.

Almacenamiento.

El producto está clasificado como inflamable y debiera almacenarse de forma adecuada, cumpliendo con la reglamentación pertinente. No almacenar cerca de agentes oxidantes o materiales combustibles. Almacenar el producto en su envase cerrado y en un lugar seco. La información de almacenamiento puede estar también indicada en el etiquetado del envase del producto.

Almacenamiento óptimo: 8 °C to 21 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8 °C o superior a 28 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.

El material extraído de su envase puede contaminarse durante su uso. No retornar el producto sobrante a su envase original. Henkel no puede asumir ningún tipo de responsabilidad sobre el producto que haya sido contaminado o almacenado en condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se precisa información adicional, se solicita contactar a l Departamento Técnico o a su Representante Comercial.

Conversiones

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{pulgadas}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Exoneración de responsabilidad

Nota:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo al medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En caso de los productos entregados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA favor de tener en cuenta lo siguiente:

No obstante, en caso de que Henkel resultase responsable, sean cualesquiera los motivos. La responsabilidad no podrá superar en ningún caso el costo de la entrega correspondiente.

En caso de los productos entregados por Henkel Colombiana, S.A.S. tomar en cuenta la siguiente información:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en

caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En caso de que los productos sean entregados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada, Inc. tener en cuenta la siguiente información:

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, **Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias.**

La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Uso de la marca registrada

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® Indica una marca registrada en la oficina de patentes y marcas de EE.UU.

Referencia 0.2

America
+860.571.5100

Europa
+49.89.320800.1800

Asia
+86.21.2891.8863

**Para mayor información, contactar directamente a su Representante de Ventas o Servicio Técnico Local,
Visite:**

www.henkel.com/industrial