

Stoner Molding Solutions®
You Mold It. We Release It.™

Stoner® A353

Endurance Mold Release



Descripción del Producto

Stoner® A353 Endurance Mold Release es especialmente formulado como un agente de liberación duradero, que se no traslada y una capa antiadherente para el moldeo de hule y materiales similares. Proporciona una permanente, pero extraíble, capa fina, antiadherente molde superficie para el retiro rápido, fácil de la parte de moldes.

Una sola aplicación permitirá múltiples ciclos de moldeo. Cuando el molde finalmente comienza a pegarse, a menudo el área que se pega solamente puede ser “retocada” rápidamente y permitir la continuación de moldeo con el retardo de producción siendo mínimo. Mejora la eficacia del moldeo en muchos procesos incluyendo la inyección, la compresión, y el moldeo de la transferencia. Lea las INSTRUCCIONES de abajo antes de usa.

VENTAJAS de Stoner® A353:

- **Ahorra tiempo:** Las partes pueden ser quitadas rápidamente y fácilmente de moldes.
- **Económicamente eficiente:** Los dispensadores del aerosol controlan el tamaño de partícula, el patrón del aerosol, el volumen dispensado y la concentración del aerosol para la eficacia máxima.
- **Productividad Aumentada:** Permite liberaciones múltiples por cada aplicación.
- **Calidad Mejorada:** Liberaciones no son transferidas o interfieren con el compuesto de hule.
- **Mejora la apariencia de partes:** Reduce los defectos causados por la adherencia.

Usos

Stoner® A353 Endurance Mold Release un agente de liberación duradero, que se no traslada y una capa antiadherente para el moldeo:

- Hule Natural
- EPDM
- Nitrilo
- Neopreno

Instrucciones de Uso

Procedimiento Recomendado

Agite bien. A353 debe ser aplicado a un molde limpio, libre de cualquier residuo anterior del lanzamiento del molde. Puede ser aplicado a moldes fríos o calientes. Sostenga el bote 10 a 12 pulgadas de la superficie que va ser roseada. Rocíe dos o tres capas finas de A353 en toda la superficie del molde y déjese secar. A353 se adherirá rápidamente a una superficie de molde calentada (65 grados centígrados) entre 5 minutos. A353 También enlazará los moldes a temperatura de ambiente si se permite curar el molde durante 1-2 horas antes de moldear.

Después de moldear, si pegaduras ocurren, el molde puede ser “retocado” rociando A353 en el área con problemas y permitiendo un tiempo de curación. Si es necesario, A353 puede ser quitado de superficie del molde con la voladura suave-abrasiva del grano (plástico).

Almacenaje y Manejo

No perforo ni incinere el recipiente. No exponga el recipiente al calor ni lo almacene a temperaturas superiores a 48.8 grados centígrados. Mantener el contenedor lejos de y no usar cerca de chispas, flama abierta, superficies calientes, u otras fuentes de ignición.

Empaque

A353 es disponible en:

- 12-latas en caso de latas de 10 onzas
- Numero de Parte: A353

Asistencia Técnica

Llamar: 800-227-5538 o 1 (717) 786-7355

Correo electrónico: CustomerService@StonerMolding.com

Visitar: StonerMolding.com

SIN GARANTIA DE RIESGO. Stoner Molding garantiza 100% satisfacción o su dinero de vuelta. Si no está satisfecho con algún producto de Stoner Molding, simplemente devuelva la parte no utilizada para obtener un reembolso completo.



StonerMolding.com

1070 Robert Fulton Hwy. • Quarryville, PA 17566 • 1-800-227-5538 • 1-717-786-7355

Made in USA