



# distaccanti

## 100 Series cera in pasta

**TR 100 Industries Serie cera in pasta per stampi stampa sono le release di cera più riconosciuti e più utilizzati oggi sul mercato. La nostra Serie 100 continua ad essere il leader del settore e standard per oltre 35 anni, con l'Hi-Temp conosciuta più per il suo colore di numero di codice. Una fonte per l'intero requisiti di rilascio di cera.**

Un agente di rilascio per molte applicazioni di stampaggio composite utilizzano utensili poliestere / epossidica, Formica, metallo e altri stampi superfici dure. Tutte le versioni della muffa sono in primo luogo un numero uno miscela grado carnauba che danno versioni insuperabile. Nella sua forma grezza, uno dei più difficili cere disponibili.

Incorporando specifiche cere sintetiche ad alto contenuto carnauba offre vantaggi di facile lucidabilità resistenza al calore e chimica eccellente, profilo lucido e.

Semplicemente imbevuto (100, 102 e 104) e lasciare cera asciugare per un velo (5-10 minuti) a temperatura ambiente prima della lucidatura. Ottima facilità di asciugare per un tempo prolungato.

La nostra 108 non dovrebbe essere permesso di asciugare completamente prima di pulire. Polacco wipe mentre la cera è ancora leggermente morbido o bagnato. Aiuti in nuove attrezzature rodaggio aderenza migliorata e durezza. Eccellente adesione per applicazioni nastro anche quando è richiesto per mascheratura multicolore cappotti GEL- nel mercato marino.



cera Companion rilascia TR-110  
Guarnizione della cera & TR-111 Slurry  
Cera. Progettati per flange, bordi, cappelli  
marmo o altre superfici irregolari in cui non  
è necessario un gloss. (Disponibile in 1gal  
& 5gal secchi)



| PRODOTTO  | ORO | REGULAR | HI-TEMP | BASIC  | SLURRY | SEAL |        |        |
|---|-----|---------|---------|--------|--------|------|--------|--------|
| APPLICAZIONE / CODE TR-   | 00  | TR-102  |         | TR-104 | TR-    | 108  | TR-110 | TR-111 |
| Aprire la muffa Spray o<br>mano Layup   |     |         |         |        |        |      |        |        |
| Colta in marmo e altri<br>sovrapastaggio  |     |         |         |        |        |      |        |        |
| RTM / Vacuum Bag e<br>compressione  |     |         |         |        |        |      |        |        |
| Corrosione / Polymer<br>calcestruzzo  |     |         |         |        |        |      |        |        |
| Filament Winding o<br>mandrino  |     |         |         |        |        |      |        |        |
| PVA compatibile<br><small>* 100, 102 e 104 richiedono mano di applicazione nebbia</small> |     |         |         |        |        |      |        |        |

### NOTA:

Nello stampaggio di resine poliestere sul nuovo o rigenerato superficie utensili gel rivestita si raccomanda di sigillare tutta la superficie dell'utensile o zona riparata con TR-301 sigillatore / Glaze. Ciò migliorerà lucentezza, aiutare rilascio iniziale e rodaggio per la massima durata stampo. Dopo aver sigillato applicare un minimo di 4-6 strati di pasta di rilascio cera attesa 30-60 minuti tra le mani dopo smalto tendina per cera per impostare completamente e indurire. Seguire con uno strato di cera per i primi 2-3 parti rilasciati. Dopo iniziale di rodaggio riapplicare se necessario