



# ÚDAJE O PRODUKTE

## FORMULA FIVE - Vosk na uvoľnenie foriem

### Všeobecné informácie o produkte

Vosk na uvoľňovanie foriem je univerzálny vosk na uvoľňovanie foriem, ktorý spája karnaubu, najodolnejšiu ochranu prírody, s modernými polymérmi a uhľovodíkovými voskami. Formulované pre vysoko lesklé kozmetické diely z väčšiny termosetových odlievacích živíc na väčšine substrátov foriem a zátok. Polyméry sa pridávajú, aby sa zabezpečila jednoduchá aplikácia, predĺžený pracovný čas a pozitívne viacnásobné uvoľnenie aj v tých najnáročnejších situáciách demontáže.

### Príprava povrchu formy

Porézne formy (tj omietka alebo drevo) musia byť najskôr utesnené lakom alebo podobným náterom. Dobrý povrch na omietke je možné získať základnými nátermi a lakmi automobilového typu. Forma by mala byť pred aplikáciou FORMULA FIVE dôkladne suchá a zbavená iných separačných činidiel-

Pred aplikáciou:

Porézne formy s voskom na uvoľnenie (tj sadra alebo drevo) by sa mali najskôr vyčistiť a utesniť. Odporúčajú sa kompozitné tmely a tesniace hmoty, ale dobrý povrch na omietke alebo dreve je možné dosiahnuť pomocou základných náterov a lakov automobilového typu. Vyčistite a vyleštite povrch formy podľa pokynov pomocou čističu/ cleaner.

### Návod na použitie

Pomocou čistej suchej handričky alebo aplikáčnej podložky naneste malé množstvo FORMULA FIVE. Vosk naneste na povrchu v tenkej rovnomernej vrstve. 0,5 - 1,0 g stačí na približne 1 štvorcový yard (1 meter štvorcový). Prebytok by sa mal utrieť aj pomocou čistej suchej handričky. Voskovaný povrch ručne preleštite čistou tureckou utierkou, keď je mierne suchý (približne 10-12 minút po aplikácii). Ak sa vosk ľahko zotrie alebo sa pri leštení „zbalí“- Vosk na uvoľnenie foriem nebol dostatočne dlho schnutý. Lešte, kým sa neobjaví vysoký lesk. Power buffer vybavený froté alebo podložkou z jahňacej vlny skráti pracovný čas na väčších formách. Správne pripravený povrch formy by mal byť hladký a bez šmúh alebo šmúh. Naneste jednu vrstvu FORMULA FIVE-

Leštenie voskom na uvoľnenie formy do lesku po každom ďalšom cykle, kým sa forma nerozbije. Formu prevoskujte podľa potreby počas výroby.

Úplné pokrytie povrchu je dôležitejšie ako hrubý film vosku. Aby ste zaistili úplné pokrytie, zopakujte proces nanášania a leštenia 3-krát pre inicializáciu nových alebo repasovaných foriem alebo zátok. Alternatívny smer nanášania každej vrstvy (tj nula stupňov, 90 stupňov, kruhový atď.). Pred nanosením ďalšej vrstvy vyleštite každú vrstvu.

### Vybratie dielu z formy

Najlepší postup pri oddeľovaní dielov z formy závisí od veľkosti a tvaru dielu. Vo väčšine prípadov je možné časť vybrať z formy po uvoľnení okrajov. Prúd vzduchu medzi dielom a formou na okraji je niekedy užitočný. Na veľkých zakrivených častiach môže byť potrebné najskôr poklepať po povrchu gumovou paličkou.

**REXCO • PO Box 80996 • Conyers, GA 30013 • USA**

**Telefón (770) 483-7610 • Fax (770) 483-8550**

**• Bezplatné (800) 888-1060 (USA a Kanada) Webová**

**E-mail: [info@rexco-usa.com](mailto:info@rexco-usa.com)**

**stránka: [www.rexco-usa.com](http://www.rexco-usa.com)**

ZRIEKNUTIE SA ZODPOVEDNOSTI: Informácie a odporúčania uvedené v tomto dokumente sú podľa našich najlepších vedomostí presné a spoľahlivé. Neexistuje však žiadna záruka ich presnosti a diskutované produkty sa predávajú bez záruky, výslovnej alebo implicitnej, a pod podmienkou, že kupujúci vykonajú vlastné testy, aby určili vhodnosť takýchto produktov pre ich konkrétne účely a použitia.