**DEMOULE LES THERMODURCISSABLES, LES POLYEPOXYDES ET LES POLYESTERS JUSQU’A UNE TEMPERATURE DE 170°C ET UNE PRESSION POUVANT ATTEINDRE 100KG/CM2**

***UTILISATION***

S’utilise à la main et permet d’obtenir une surface cireuse efficace pour plusieurs démoulages. Elle diminue l’encrassement du moule et donne aux pièces démoulées un brillant particulièrement profond.

***CARACTERISTIQUES***

La cire 54 D est à base de cires synthétiques à haut point de fusion et contient des silicones

**Aspect** Cire dure

**Couleur** Vert pâle

**Odeur** faible

**Densité** 0,8

**Point éclair** 40°C - **Produit inflammable -**

***MODE D’EMPLOI***

**Stratifiés polyesters ou polyepoxydes**

Après préparation du moule avec la pâte 7890 F et lustrage avec le **LUSTRAVIT :**

Etaler en couche mince et continue la cire 54 D, en procédant de la manière suivante :

Déposer dans un chiffon perméable (laine ou coton) un peu de cire de démoulage, nouer le chiffon en boule en pressant légèrement.Passer cette boule sur le moule de façon à ce que la cire filtre à travers le chiffon, laisser sécher jusqu’à apparition d’un voile blanchâtre et lustrer à la main sans appuyer.

Répéter cette opération à trois reprises pour obtenir un film à haut pouvoir séparateur et un brillant miroir. Mouler.

Faire une nouvelle application à la cire chaque fois que nécessaire.

**Thermodurcissables en compression jusqu’à 170°C.**

A l’aide d’un chiffon doux bien imprégné de cire, enduire le moule d’une couche fine et continue. Mouler immédiatement.

Compte-tenu de la sévérité des contraintes imposées (températures et pression), nous recommandons une application de cire après chaque moulage

***CONDITIONNEMENT***

⎝ Boîte de 0,350 Kg

**AVERTISSEMENT**

Devant la multiplicité des types et qualités de laques et vernis polyuréthanes, plus ou moins adaptés aux techniques des prises d’empreintes en composite sur moules en bois laqué ou vernis polyuréthane, nous déconseillons l’utilisation de nos cires sur des moules ou formes revêtus de ces laques ou vernis.

Toutefois, si cette technique s’impose, nous recommandons très vivement d’effectuer un test préalable d’orientation sur la laque ou le vernis polyuréthane appliqué sur le support utilisé.

**Ce test dit « au styrène » est le suivant :**

Verser une goutte de styrène monomère sur le support à tester en 4 ou 5 endroits.

Couvrir chaque goutte d’un verre de montre ( pour éviter l’évaporation)

Contrôler l’évolution après 12 heures, 24 heures et 48 heures et plus si nécessaire.

Vérifier les points suivants par comparaison avec la surface non en contact avec le styrène. :

Brillance / Cloquage / Altération de la teinte

**Cas d’une laque : Avec un papier absorbant blanc ( sopalin), absorber les gouttes de styrène et observer si le styrène a été coloré par migration du pigment.**

**CONCLUSION**

On peut considérer que laque ou vernis sont impropres à l’utilisation envisagée s’ils présentent aux points en contact avec le styrène les défauts de ternissement, cloquage ou changement de teint