



46, rue des Peupliers - 31140 AUCAMVILLE • Tél. : 05 62 75 21 77 • Fax : 05 62 75 21 78 • E-mail : real@real-composites.com



UTILISATIONS DES PRODUITS **TR**



SYSTEME CLASSIQUE, CIRE EN PATE AU CARNAUBA

A) Traitement sur moule neuf

Le moule devra être dans un local bien ventilé, à l'abri de l'humidité et à température correcte (17°C minimum)

Suivant son état de surface, il peut être nécessaire de le poncer à l'eau au grain 600 puis de le polir :

TR 309 puis **TR 307**, application à la peau de mouton à vitesse modérée pour ne pas échauffer le produit. (attention à l'utilisation des perceuses électriques)

Le ponçage et le polissage font apparaître les micro porosités contenues dans le film de gelcoat. Pour parfaire le résultat et donner au moule le brillant maximum, il faut utiliser :

TR 301, à la fois bouche pores et vernis lustrant, liquide à appliquer à la peau de mouton.

Ces opérations terminées, laver le moule à l'eau douce pour éliminer les résidus, en l'essuyant avec une peau de chamois. Laisser parfaitement sécher votre moule.

APPLICATION DE LA CIRE TR 104

Appliquer les 7 couches de cire de la façon suivante :

Utiliser l'éponge fournie dans la boîte, ou un chiffon en coton, et étaler la pâte par mouvement circulaire, le plus uniformément possible. Ne pas chercher à déposer beaucoup de cire, mais plutôt un film fin et régulier.

Appliquer le produit sur l'ensemble du moule.

Laisser sécher au **minimum 1 H** si la température est **au moins de 18°C**.

En cas de température inférieure, il faudra prolonger le temps de séchage pour permettre au solvant de s'évaporer totalement.

Lorsque la cire est correctement durcie, prête à être essuyée, elle forme une pellicule blanche en surface, comme si du talc avait été saupoudré !

Elle est alors facile à lustrer. Le chiffon doit glisser sans effort. Si le chiffon de lustrage « accroche », il y a de fortes chances pour que la cire contienne encore du solvant.

Utiliser un chiffon en coton (un vieux tee-shirt par ex.) pour essuyer et lustrer la cire. Si le moule est de grande surface, il faudra changer de chiffon pour ne pas ré-étaler la cire, et/ou endommager le moule par frottement avec un amas sec de cire.

Bien secouer le chiffon en dehors du moule pour le débarrasser des poussières gênantes.

Appliquer une nouvelle couche de cire.

Répéter ce process pour les couches de cire suivante.

Le planning d'application de la cire ne doit pas être bousculé. Vouloir précipiter le travail peut provoquer une catastrophe (adhérences). Ne pas oublier que l'application de cire est un travail particulier, le produit restant invisible à l'œil !

Avant d'utiliser le moule, il est conseillé de vérifier avec un ruban adhésif que la cire fait parfaitement son effet.

Laisser sécher le moule 24 h après le dernier lustrage de la dernière couche de cire avant d'appliquer le gel coat.

B Le cycle du moule neuf

Après avoir reçu ses 7 couches de cire, le moule est donc prêt à tirer la première pièce.

Mais plutôt que de tirer deux ou trois pièces, puis de recirer, pour recommencer ainsi de suite pour toute la durée de vie du moule, le respect du cycle d'application ci-dessous vous fera gagner pas mal de temps et d'argent !

Le cycle :

- Moule neuf, 7 couches de cire TR 104**
- 1^{ère} pièce
- 5 couches de cire**
- 2^{ème} pièce
- 3 couches de cire**
- 3^{ème} pièce
- 2 couches de cire**
- 4^{ème} pièce
- 1 couche de cire**
- 6^{ème} et 7^{ème} pièces
- 1 couche de cire**
- 8^{ème}, 9^{ème} et 10^{ème} pièces
- 1 couche de cire**
- 11^{ème}, 12^{ème}, 13^{ème} et 14^{ème} pièce
- 1 couche de cire**
- 15^{ème}, 16^{ème}, 17^{ème}, 18^{ème}, 19^{ème} et 20^{ème} pièces
- 1 couche de cire**
- 21^{ème}, 22^{ème}, 23^{ème}, 24^{ème}, 25^{ème}, 26^{ème} et 27^{ème} pièces
- 1 couche de cire**
- 28^{ème}, 29^{ème}, 30^{ème}, 31^{ème}, 32^{ème}, 33^{ème}, 34^{ème} et 35^{ème} pièces
- 1 couche de cire**
- 36^{ème}, 37^{ème}, 38^{ème}, 39^{ème}, 40^{ème}, 41^{ème}, 42^{ème}, 43^{ème} et 44^{ème} pièces
- 1 couche de cire**
- 45^{ème}, 46^{ème}, 47^{ème}, 48^{ème}, 49^{ème}, 50^{ème}, 51^{ème}, 52^{ème}, 53^{ème} et 54^{ème} pièces
- 1 couche de cire liquide TR 210**
- tirage de 10 pièces**
- 1 couche de cire liquide TR 210**
- tirage de 10 pièces
- etc...

La cire liquide **TR 210** agit à la fois comme un nettoyant et une cire :

- comme nettoyant, car le moule en a besoin après 54 pièces ! Il commence à présenter des traces d'encrassement et le brillant est altéré.
- Ré-étaleur de cire. Le moule a reçu 26 couches de cire en pâte, il est donc imprégné de cire. Le **TR 210** va éliminer les impuretés dues à la cire en surplus ou dégradée. Cela permet d'éviter un encrassement prématué et, par conséquent, des nettoyages trop fréquents.

Ce système paraît lourd et contraignant, mais il est pourtant le plus performant des systèmes pour les pièces devant être réalisées en nombre, en présentant un brillant impeccable.

En effet, le moule fournira des centaines de pièces sans besoin de remise à neuf. Le moule reste brillant, garantissant la qualité des pièces. De plus, ce processus permet d'éviter les phénomènes d'auto-démoulage souvent dus au excès de cire.

Le **TR 210** est à utiliser pour un nettoyage régulier, si le moule ne présente que peu d'encrassement.

Si l'encrassement est un peu trop avancé, utiliser le **TR 502** qui élimine, sans agresser le moule, les impuretés de surface.

Il n'élimine pas les couches de cire successives. Après traitement au **TR 502**, appliquer une couche de cire en pâte **TR 104**.

B) Pour remettre un moule à zéro et redémarrer.

La décision de remettre un moule à zéro se prend lorsque le moule présente des traces blanchâtres d'encrassement, en fait une accumulation de cire dans les pores du gel coat et un copolymérisation du styrène (42% des résines polyester) sur la surface.

Le moule est alors difficile à utiliser, les pièces sortent moins brillantes et surtout le risque d'accroche de la pièce dans le moule est plus important à chaque tirage.

De façons à éliminer les accumulations de cire et de styrène, utiliser le nettoyant pour moule **TR 905**.



Mélange de solvants breveté, le **TR 905** est un produit efficace, mais nocif. A utiliser en portant des gants solides et étanches !

Appliquer le **TR 905** sur une petite surface avec un chiffon de coton blanc (attention aux tissus synthétiques, ils fondent !!!).

Ne pas l'étaler de façon abondante, mais régulièrement sur environ 1 m².

Ne pas éteindre de façon abrupte,
Laisser sécher quelques secondes.

Essuyer avec un chiffon propre en frottant pour emmener les particules.

Penser à secouer énergiquement et régulièrement le chiffon en dehors du moule pour éliminer les particules qui, en restant accrochées, pourraient rayer le moule. Il est préférable, si le moule est important, de changer de chiffon régulièrement.

Le **TR 905** n'est pas un produit miracle.

Un moule qui n'aura que peu, ou pas du tout, connu d'entretien, et que l'on se décidera à rénover après qu'une pièce soit partiellement restée collée, ne présente d'autres alternatives que le ponçage intégral, puis le repolissage.

Entretenir un moule correctement prend peu de temps et très peu d'argent, si l'on compare le budget entretien au budget ponçage et polissage !



SYSTEME SEMI PERMANENT

A) Avantages et inconvénients de ces systèmes

Les avantages :

- Gain de temps important à l'application
- Gain sur les temps d'attente par rapport aux cires classiques
- Pas de problèmes sur les surfaces structurées, antidérapantes ou rugueuses
- Peu d'encrassement, pas de perte de brillant
- Peu ou pas de transfert de cire sur les pièces démoulées
- Entretien des moules réduits
- Très forte augmentation du nombre de pièces tirées avant re-cirage
- Démoulage garanti si le traitement de départ est correct

Les inconvénients :

- Risque d'auto démolages supérieurs
- En cas de faibles dépouilles, risque d'abrasion du film démoulant
- Système très précis à la mise en œuvre
- Aucune visibilité sur l'application
- Investissement financier plus élevé au traitement du moule

B) Application sur moule neuf

Le moule sera préparé comme pour une application de cire classique.

Après polissage et nettoyage du moule,

- **Solvant de nettoyage TR 905**



Le **TR 905** est utilisé pour éliminer toutes les impuretés de surface et s'assurer de la propreté du moule.

Appliquer le **TR 905** en imbibant un chiffon de coton blanc (pas de tissus synthétiques !), et déposer le produit par mouvements circulaires sur une surface d'un m² environ.

Ne pas chercher à frotter, mais simplement déposer régulièrement le produit, sans excès.

Laisser sécher quelques secondes, puis essuyer avec un chiffon propre en coton blanc.

Traiter toute la surface du moule, puis renouveler l'opération.

- **Bouche pores TR 910**

Déposer ce produit de la même façon que le **TR 905**, de manière à boucher la micro porosité de surface toujours présente sur les gelcoats moule, après la phase polissage/lustrage.

2 à 3 couches de **TR 910** peuvent être nécessaire en fonction de la porosité du moule. Attendre 15 mn (à 18°C mini) entre chaque application de **TR 910**.

Une fois la dernière couche de bouche pores appliquée, attendre 1 h (à 18 °C mini) pour passer à l'étape suivante.

- **Cire liquide TR 900, ou TR 920 , ou TR 930**

Le système d'application est strictement identique à celui du bouche pores.

Appliquer 2 à 3 couches en film fin, par petite surface d'environ 1 m².

Attendre 15 mn entre chaque couche (à 18 °C mini) ;

Attendre une heure (à 18°C mini) après la dernière application avant d'utiliser le moule.

Le but du système est de déposer une couche régulière à la surface du moule. Cette couche sera **extrêmement fine**, mais **extrêmement dure**, impossible à éliminer au styrène ou à l'acétone.

Son pouvoir démolant est extrêmement fort.

Attention aux moules présentant de faibles dépouilles, entraînant un frottement de la pièce contre le moule lors de l'opération de démolage, d'où une abrasion du film démolant à ces endroits.

Dans ce cas, il sera nécessaire de re-déposer régulièrement une ou deux couches du semi permanent employé au départ.

IMPORTANT !!!

- Les systèmes semi-permanents **TR Industries** ne sont pas compatible avec les cires classiques, en pâte



Si l'on souhaite passer un moule du système cire en pâte au système semi permanent, il faudra impérativement éliminer toutes traces de cires classiques (avec le **TR 905** par exemple)

- Pour l'ensemble des produits de la gamme des semi permanents **TR**, l'essuyage après dépose doit se faire dans un temps très court.

Il ne faut que laisser le temps aux solvants de s'évaporer en partie, et ré-étaler immédiatement le produit de façon à n'en appliquer que le strict nécessaire

Si l'on laisse sécher le produit en surface sans le ré-étaler, il y aura immanquablement des traces impossibles à éliminer par la suite.



- Plus l'on attend avant d'utiliser le moule, meilleurs seront les résultats.

Le film de démolant aura le temps de parfaitement polymériser, donnant une dureté et un pouvoir de démolage maximum.