

# CS-500 Yeso Herramental Para Lavado

## Instrucciones de Seguridad.

- Debe utilizarse una MÁSCARA DE POLVO para evitar inhalar este Producto.
- No permita el contacto del Yeso mezclado con la piel durante el curado.
- El proceso exotérmico genera calor y puede quemar la piel.

## Preparación.

- AGUA limpia para la mezcla a temperatura ambiente o más fría.
- UN RECIPIENTE limpio PARA LA MEZCLA.
- MOLDE de herramienta limpio.\*

NOTA: La Utilización de cubetas que contienen yeso viejo o agua caliente /sucia aumentará rápidamente el proceso de endurecimiento y reducirá el tiempo de trabajo. Esto puede no dar tiempo suficiente para que escapen las burbujas de aire.

## Liberación del Molde. El molde puede ser liberado con:

- Aceite de cocina en aerosol (ejemplo: PAM® Aerosol antiadherente).
- o
- Aplicando una fina capa de Vaselina.

Posición. Mantenga el molde en posición vertical para evitar atrapar burbujas de aire en cualquier superficie horizontal que cuelga.

## Cantidades a Mezclar. En un recipiente limpio para mezcla:

1. Medir el agua limpia que se añade al recipiente **5.0 porción por volumen**
2. Añadir CS-500 Yeso Herramental para Lavado **8.0 porciones por volumen**

NOTA: No empiece a mezclar hasta que el volumen total de yeso se haya añadido al volumen total de agua. Una vez ocurrido, inicie inmediatamente la cuenta regresiva para la Mezcla Potente.

Mezcla Potente: No más de 25-30 segundos.

Verter. Inmediatamente verter en el molde.

Técnica: Para evitar la creación de burbujas, vierta rápida y suavemente. Para evitar arrastrar aire al yeso, golpee o vibre el molde mientras lo llena.

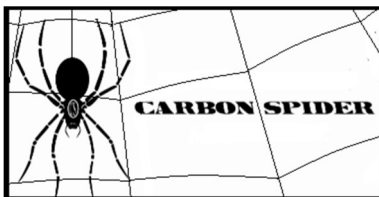
Curado. Deje reposar durante **45 minutos** antes de sacarlo del molde.

En este momento, el molde puede almacenarse indefinidamente antes de secarlo en el horno.

Secado.\* OBLIGATORIO ANTES DE USAR \* Después de removerlo del molde, secar el molde en un horno de acuerdo al programa mostrado en la Tabla 1. El Molde alcanzará su máxima resistencia después del secado. Para ayudar en el lavado rápido, la herramienta debe utilizarse dentro de las 24 horas del secado.

Lavado Empapar la herramienta que contiene la parte con un baño de agua a temperatura ambiente. La herramienta se hará más pesada a medida que el agua se absorbe en el yeso, así que evite cualquier movimiento que pudiera dañar los laminados compuestos delgados. Mientras esté sumergida en el baño de agua, puede utilizarse una lavadora de alta presión (1500 PSI máximo) para facilitar la remoción rápida del yeso.

Disposición. CS-500 es 100% reciclable. Póngase en contacto con las empresas locales de reciclado de yeso en su área para darle la correcta disposición.



**Tabla 1. Tiempo de Secado del Molde**  
Después de cada hora, aumente la temperatura del horno 50°F (28°C)

PASO	TIEMPO TRANSCURRIDO	TEMPERATURA DE RETENCIÓN
1.	1 Hora	150°F o 66°C
2.	1 Hora	200°F o 93°C
3.	1 Hora	250°F o 121°C
4.	1 Hora	300°F o 149°C
5.	1 Hora	350°F o 177°C
6.	1 Hora	400°F o 204°C
7.	1 Hora	450°F o 232°C
8.	1 Hora	480°F-500°F o 249°C-260°C
9.	Molde fresco en el horno de 2 a 2½ horas. Retire el molde del horno cuando la temperatura esté por debajo de 150°F o 66°C.	

\*Consideración del tamaño del molde. Moldes hasta un diámetro de 23 cm (9 pulgadas) pueden ser trabajados mediante este método. Los moldes de más de 23 cm (9 pulgadas) de diámetro requieren del uso de un mandril hueco perforado situado en el centro para servir como vía de escape de la humedad durante el curado y el secado. Para evitar el agrietamiento o rotura del molde durante el secado, todos los mandriles deben colocarse separados de la superficie del molde un mínimo de 2,5 cm (1 pulgada).

Peso Neto : 22.7 Kilograms (50 lb)

MSDS publicado en [www.CarbonSpider.NET](http://www.CarbonSpider.NET)

Fecha de Manufactura :

CS-500, 01 Sept 2017, Issue 03

Carbon Spider  
PO Box 493, Silverado, CA 92676, USA  
Phone: 1-714-649-0144  
Email: [INFO@CarbonSpider.NET](mailto:INFO@CarbonSpider.NET)