

# ¿QUÉ HACE EL ANTI-FINN n° 2M EN LA ARENA EN VERDE?

## Acción de AF2M en la arena en verde para moldeo

Mejor reparto del apisonado o presión  
Mejor llenado de pozos del modelo  
Más fácil moldeo y menor tiempo para completar caja  
Mejor empaquetado de la arena  
Mejor definición del modelo  
Arena más compacta, más densa, más conductora del calor, más rápido enfriamiento, mayor rapidez de formación de la “piel”, reduciendo el grabado y defectos de la arena

Ausencia de áreas blandas  
Ausencia de veteado o “aletas”, darts y “colas de rata”  
Mayor seguridad dimensional  
Mayor tenacidad, la arena no se “desgarra”

## Resultado de AF2M en el aspecto de la pieza

Tiempo más corto de desmoldeo

**Buena superficie**

**Medidas más exactas**

**Definición de los detalles**

## Acción de AF2M en la arena recuperada

La arena recuperada resulta más homogénea, más suelta

Retención de la humedad, aún, con la arena caliente

Mayor e igual dureza en toda la superficie del molde

Mayor número de cajas

Menor tiempo de “limpieza”

Reducción tiempo desbarba

Disminución de erosión o arena suelta

Eliminación de rechazos a causa de las cotas

Menos retoques en los moldes



**Ahorro de tiempo de limpieza y desbarba**

Desaparición de arena apelonada

Ausencia de “puentes” en las tolvas

Mayor facilidad de moldeo

Reducción de erosión o arena suelta

La superficie y las aristas del molde se mantienen sin friabilidad

## ANTI – FINN n° 2M

DESCRIPCIÓN	Aditivo para evitar defectos de veteado en machos de Caja Fría para aleaciones férreas.
APLICACIÓN	Recomendado para el proceso de Caja Fría
UTILIZACIÓN	Añadir preferiblemente en forma de premezcla con arena seca, antes de la adición de resina. El porcentaje de aplicación va de 0,5% a 1% sobre peso de arena. Machos más grandes o intrincados pueden necesitar adiciones algo más elevadas.
VENTAJAS	La importante reducción e incluso eliminación de los defectos de veteado ofrece elevados ahorros en el área de rebarbado y limpieza de pieza. La colocación del macho permite un fácil seguimiento en la zona de machería y montaje. La fluidez de la arena aumenta y se mejora la definición de los detalles
ENVASE	Sacos de 25 kgs. y Big Bags de 750 kgs.

Producto fabricado por John Winter & Co. Ltd.