

Technisches Merkblatt

Kernkastenlack wassermischbar

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete

Wässrige Acrylat-Copolymer Dispersion mit organischen und anorganischen Pigmenten

- Füllstoffen. Trocknungsart: lufttrocknend; physikalische Filmbildung nach Verdunsten des Wassers; Mindesttemperatur +15°C
- Festkörpergehalt: 33,3%
- Farbton: gelb (24 001)

Modellanstrich für Kernkästenaußenflächen

- Zum Schutz des Modells gegen mechanische Einflüsse wie Abrieb, Schlag, Stoß, Vibration usw.
- Haftung auf Holz, Metall, Kunststoff (nicht auf PP und PE), Gips und anderen Modellbaumaterialien
- Zur Verhinderung des Eindringens von Feuchtigkeit und aggressiven Bestandteilen der Formstoffe und Trennmittel in das Holz

Verarbeitungsdaten

- | | |
|---|----------------------------|
| • Viskosität (20°C), Auslaufzeit nach DIN 53211 | ca. 35 s (4 mm Becher) |
| • Dichte (20°C) | ca. 1,04 g/cm ³ |
| • Trockenzeiten | |
| staubtrocken | ca. 40 min (200µ) |
| klebfrei (griffest) | ca. 60 min (200µ) |
| angetrocknet | 6 – 10 Stunden |
| durchgetrocknet | 20 – 24 Stunden |

Verarbeitung

Untergrundvorbehandlung

- Schmutz, Schleifstaub, Trennmittelreste usw. entfernen, evtl. überschleifen
- Bei gebrauchten Modellen und Kernkästen alte Lackierung, Sand- und Trennmittelreste vollständig entfernen, z.B. durch Schleifen und Sandstrahlen

Lackieraufbau

- Im Abstand von mindestens 2 Stunden, besser über Nacht, 1 – 2 Schichten unverdünnt streichen
- Vor dem zweiten Auftrag leicht überschleifen

Verarbeitung auf verschiedenen Untergründen

- Metalle (z.B. Aluminium): Durch Schleifen Oberfläche anrauen, um evtl. vorhandene Oxidschichten zu entfernen
- Kunststoffe (Epoxidharze, Polyurethane etc., haftet nicht auf PP und PE): Leicht überschleifen, um Trennmittelreste zu entfernen
- Gips: Gips zuerst genügend aushärten lassen, ein Teil der Feuchtigkeit des Gipses wird durch den Kernkastenlack gebunden

Verarbeitung im Spritzverfahren: Gewünschte Spritzviskosität mit Wasser einstellen

Nach der Trocknung der letzten Schicht über Nacht oder besser nach 24 Stunden, ist die lackierte Modelleinrichtung zum Einsatz bereit für die Gießerei.

Verarbeitung (Fortsetzung)

Trocknung

- Mindestens 2 Stunden Trockenzeit zwischen den einzelnen Schichten sind notwendig, damit das Wasser entweichen kann

Beständigkeiten

Widerstandsfähig bei normaler Beanspruchung in der Gießerei gegen aggressive Bestandteile der Formstoffe und Trennmittel wie

- Feuchtigkeit
- Alkalien
- Säuren
- Aminen
- Lösemittel

in Nassguss-Sanden und anderen wasserhaltigen Formstoffen, bei Transport und Lagerung der Modelle

in Formsandbindemitteln wie Bentonit, Wasserglas und Zement

als Furanharz- und Phenolharzhärter, bei SO₂-Begasung

als Beschleuniger in Polyurethan-Isocyanat-Sanden (Pep-Set[®]), zur Begasung im Coldbox-Verfahren

in Kunstharzlösungen der Formsandbindemittel (Furanharz, Phenolharz, Polyurethan und anderen kalthärtenden Harzen), als Härterkomponente für Wasserglas-Esterverfahren und Alkali-Phenolharzbinder, bei Gashärte-Verfahren (z.B. Beta-Set[®])

Widerstandsfähig bei normaler Beanspruchung in der Gießerei gegen aggressive Bestandteile der Formstoffe und Trennmittel wie

- Feuchtigkeit
- Alkalien
- Säuren
- Aminen
- Lösemittel

in Nassguss-Sanden und anderen wasserhaltigen Formstoffen, bei Transport und Lagerung der Modelle

in Formsandbindemitteln wie Bentonit, Wasserglas und Zement

als Furanharz- und Phenolharzhärter, bei SO₂-Begasung

als Beschleuniger in Polyurethan-Isocyanat-Sanden (Pep-Set[®]), zur Begasung im Coldbox-Verfahren

in Kunstharzlösungen der Formsandbindemittel (Furanharz, Phenolharz, Polyurethan und anderen kalthärtenden Harzen), als Härterkomponente für Wasserglas-Esterverfahren und Alkali-Phenolharzbinder, bei Gashärte-Verfahren (z.B. Beta-Set[®])

Lieferform

- Kunststoffeimer

à 2,4 kg (2,3 Liter)

Lagerung

Die Verpackung trocken und gut verschlossen halten, um Verunreinigung zu vermeiden. Nur im Originalbehälter aufbewahren/lagern. Nicht unter -15°C lagern.

Lagerstabilität: ca. 1 Jahr

Sicherheit – Mögliche Gefahren

Das Gemisch ist nicht als gefährlich eingestuft im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008.

Das Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten. Es enthält u.a. Angaben zu Kennzeichnung, Entsorgung, Transport und Lagerung sowie Informationen zu Handhabung, Produktsicherheit und Ökologie.

Unsere technischen Merkblätter sollen nach bestem Wissen beraten, eine Gewähr wird nicht übernommen. Eigene Prüfung und Versuche vor Verwendung sollten vorgenommen werden.

Eigenschaftszusicherungen, Produzentenhaftung oder Gewährleistungen sind ohne unsere Abklärung der konkreten Einsatzzwecke und -bedingungen ausgeschlossen. Reklamationen nur in unseren Originalgebinden.