

Technisches Merkblatt

RESOLAN – Modellgrund ST

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete

Polyvinylacetat-Dispersion, wasserhaltig, pigmentiert

- Trocknungsart: lufttrocknend; physikalische Filmbildung nach Verdunsten des Wassers; Mindesttemperatur +15°C
- Festkörpergehalt: 53,8%
- Farbton: rosa (24 083)

Isoliergrund für Polystyrolschaum (Styropor® etc.) und andere Schaumstoffe zur Überlackierung mit Modellbeschichtung **RESOLAN**

- schließt die Poren des Schaumes gegen das Eindringen und Aufquellen der Lösemittel beim Überlackieren
- verfestigt die Oberfläche, erhöht die Druckstabilität
- ermöglicht die Mehrfachabformung von Gießereimodellen und Kernkästen aus Schaumstoff
- Anstrich von Gips
- Versiegelung von kunstharzgebundenen Sandnegativen (z.B. aus Furanharzsand) zur Kunstharzverarbeitung
- Haftung auf Polystyrolschaum (Styropor® etc.) und anderen Schaumstoffen; auf Holz, Metall, Kunststoff, Gips und anderen Modellbaumaterialien; auf kunstharzgebundenen Sandnegativen
- nicht geeignet für Vollformgießverfahren, Beschichtung ist nicht vergasbar

Verarbeitungsdaten

| | |
|---------------------|--|
| • Viskosität (20°C) | thixotrop |
| • Dichte (20°C) | ca. 1,28 g/cm ³ |
| • Ergiebigkeit | 1 kg für ca. 2,5 m ² (1 x gestrichen) |
| • Verbrauch | pro m ² ca. 400 g / 300 ml |
| • Trockenzeiten | |
| klebfrei (griffest) | ca. 30 min |
| angetrocknet | ca. 2 – 3 Stunden |
| durchgetrocknet | ca. 20 – 24 Stunden |

Verarbeitung

Untergrundvorbehandlung

- Schmutz, Schleifstaub, Trennmittelreste usw. entfernen, Oberfläche überschleifen
- nur feinstrukturierte Schaumstoffe verwenden. Baustyropor ist in der Regel zu grobporig und lässt sich nicht einwandfrei isolieren

Materialverarbeitung

- im Lagerzustand ist **RESOLAN**-Modellgrund ST sehr thixotrop (stockig); Material wird durch kräftiges Umrühren dünnflüssiger und streichfähig
- für feine Konturen können zur Verdünnung wenige Tropfen Wasser beigegeben werden; bei stärkerer Verdünnung fällt das Material aus
- Verarbeitung im Spritzverfahren ist nicht möglich
- Pinsel und andere Arbeitsgeräte können mit Wasser gereinigt werden

Verarbeitung (Fortsetzung)

Lackieraufbau

- im Abstand von mindestens 2 Stunden, besser über Nacht, **2 Schichten unverdünnt satt streichen**; durchschlagende Poren sofort nachstreichen
- anschließend normaler Lackaufbau mit Modellbeschichtung **RESOLAN**
- auch Spachteln und Hohlkehlen ziehen ist möglich
- für den schnellen Einsatz der Modelle in der Gießerei oder bei geringer Belastung kann auf 1 – 2 Schichten **RESOLAN-Modellgrund ST** auch nur mit Trennmittel R 60, W 70 oder W 80 gearbeitet werden

Trocknung

- mindestens 2 Stunden Trockenzeit zwischen den einzelnen Schichten, damit die Feuchtigkeit einwandfrei entweichen kann
- an tieferliegenden Stellen der Modelle und Kernkästen können Trocknungsverzögerungen eintreten; diese Stellen belüften oder Modellteil neigen oder wenden

Sandnegative für Kunstharzverarbeitung

- zur Festlegung unebener Teilung, hergestellt aus kunstharzgebundenem Formsand (z.B. Furanharzsand) oder ölgebundenem Formsand (z.B. OBB-Sand®):
 - 2 Schichten **RESOLAN-Modellgrund ST** satt auftragen, anschließend normaler Trennmittelauftrag
 - Ölgebundener Formsand wird geglättet und isoliert; **RESOLAN-Modellgrund ST** liegt aber ohne feste Haftung auf der Sandoberfläche und kann sich beim Entformen als Haut abziehen lassen; Deshalb möglicherweise nur eine Gegenformung möglich

Physikalische Daten (Prüfwerte nach 24 Stunden Trockenzeit bei ca. 40µm Trockenschichtdicke)

| | |
|--|-------------------------------|
| • Trockenschichtdicke | 1 x gestrichen: 50 – 60 µm |
| • Deckfähigkeit | bei 45 µm Trockenschichtdicke |
| • Glanzgrad nach Lange / nach ASTM | ca. 24° / Stufe 5 |
| • Haftfestigkeit/Gitterschnitt (DIN 53151) / Tesa-Test | Gt 3 (20%) / Gt 3 (40 %) |
| • Kratzfestigkeit (nach Peters) | Stufe 3 |
| • Elastizität/Spanprobe nach Peters (DIN 53155) | Stufe 4 |
| • Dornbiegeprobe (DIN 53152) | 3 mm |
| • Schlagtiefung (nach Niesen) | über 5,0 mm |
| • Schaukelhärte (nach Zeidler-Herzog) | 18 s |
| • Abriebfestigkeit (ähnlich Gardner-Keyl-Stock) | 2 x 3 kg/12 mm ² |

Beständigkeit

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

| | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Feuchtigkeit • Alkalien • Säuren • Lösemittel | z.B. Furfurylalkohol, Wasserglas-Ester, Methylformiat bei der Gashärtung u.a. |
| <ul style="list-style-type: none"> • Temperaturbeständigkeit | Dauerbelastung: 60°C Kurzbelastung: 80°C |

| Lieferform | |
|---|----------------------|
| • Kunststoffeimer | à 3,0 kg (2,3 Liter) |
| Lagerung | |
| Die Verpackung trocken und gut verschlossen halten, um Verunreinigung zu vermeiden. Nur im Originalbehälter aufbewahren/lagern. Nicht unter -5°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.