

Technisches Merkblatt

Modellbeschichtung RESOLAN gelblich transparent

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete	
Ungefüllter, lösemittelhaltiger Alkydharz-Nitrocelluloselack <ul style="list-style-type: none"> • Trocknungsart: physikalisch durch Verdunsten der Lösemittel und chemisch durch Oxidation mit Luftsauerstoff • Festkörpergehalt: 26,1% • Farbtöne: farblos (26 000), gelblich transparent (26 001) Modellanstrich für Kernkastenaußenfläche <ul style="list-style-type: none"> • 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 Modellbau-Materialien • zur Verhinderung des Eindringens von Feuchtigkeit und aggressiven Bestandteilen der Formstoffe und Trennmittel in die Modelloberfläche 	
Verarbeitungsdaten	
<ul style="list-style-type: none"> • Viskosität (20°C), Auslaufzeit nach DIN 53211 • Dichte (20°C) • Trockenzeiten <ul style="list-style-type: none"> staubtrocken klebfrei (griffest) angetrocknet durchgetrocknet 	40 – 45 s (4 mm Becher) ca. 0,95 g/cm ³ 10 min 25 min 3 – 5 Stunden 20 – 24 Stunden
Verarbeitung	
<u>Untergrundvorbehandlung</u> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <u>Lackieraufbau</u> <ul style="list-style-type: none"> • im Abstand von mindestens 2 Stunden, besser über Nacht, 2 – 3 Schichten unverdünnt streichen • vor dem zweiten Auftrag leicht überschleifen <u>Verarbeitung auf verschiedenen Untergründen</u> <ul style="list-style-type: none"> • 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 RESOLAN farblos gebunden <u>Verarbeitung im Spritzverfahren:</u> Gewünschte Spritzviskosität mit RESOLAN -Verdünnung einstellen	

Verarbeitung (Fortsetzung)

Trocknung

- mindestens 2 Stunden Trockenzeit zwischen den einzelnen Schichten sind notwendig, damit die Kunstharze des Lackfilms genügend Sauerstoff aus der Luft aufnehmen können und der Anstrich dadurch seine hohe Beständigkeit erreicht
- Lösemitteldämpfe sind schwerer als Luft und können in tieferliegenden Stellen der Modelle und Kernkästen schlecht entweichen; um Trocknungsverzögerungen zu vermeiden, diese Stellen belüften oder Modellteile neigen oder wenden

Nach der Trocknung der letzten Schicht über Nacht oder besser nach 24 Stunden, ist die lackierte Modelleinrichtung einsatzbereit für die Gießerei

Physikalische Daten (Prüfwerte nach 24 Stunden Trockenzeit bei ca. 28µm Trockenschichtdicke)

• Trockenschichtdicke	1 x gestrichen: 35 – 40 µm / 1 x gespritzt: 30 – 35 µm
• Deckfähigkeit	bei 45 µm Trockenschichtdicke
• Glanzgrad nach Lange / nach ASTM	ca. 14° / Stufe 6
• Haftfestigkeit/Gitterschnitt (DIN 53151) / Tesa-Test	Gt 0 (0%) / Gt 1 (0%)
• Kratzfestigkeit (nach Peters)	Stufe 1
• Elastizität/Spanprobe (nach Peters DIN 53155)	Stufe 4
• Dornbiegeprobe (DIN 53152)	5 mm
• Schlagtiefe (nach Niesen)	über 4,5 mm
• Schaukelhärte (nach Zeidler-Herzog)	26 s
• Abriebfestigkeit (ähnlich Gardner-Keyl-Stock)	3 x 3 kg/10 mm ²

Beständigkeit

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

• Feuchtigkeit	in Nassguss-Sanden und anderen wasserhaltigen Formstoffen, bei Transport und Lagerung der Modelle
• Alkalien	in Formsandbindemitteln wie Bentonit, Wasserglas und Zement
• Säuren	als Furanharz- und Phenolharzhärter, bei SO ₂ -Begasung
• Aminen	als Beschleuniger in Polyurethan-Isocyanat-Sanden (Pep-Set®), zur Begasung im Coldbox-Verfahren
• Lösemittel	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®)
• Temperaturbeständigkeit	Dauerbelastung: 80°C Kurzbelastung: 130°C

Zur Verbesserung der Beständigkeit:

- Durch Verarbeitung von **RESOLAN** + 10% Härter R (99 026)
- Durch 1 – 2-mal Überlackieren mit **RESOLAN** extrem farblos (64 000)

Lieferform	
• Spannringdeckel-Blechdose	à 2,4 kg (2,5 Liter)
• Spannringdeckel-Hobbock	à 25,0 kg (26,0 Liter)
Lagerung	
Die Verpackung trocken und gut verschlossen halten, um Verunreinigung und Absorption von Feuchtigkeit zu vermeiden. Von Zündquellen fernhalten - Nicht rauchen. Nur im Originalbehälter aufbewahren/lagern. Lagertemperatur: 10 – 30°C. Lagerstabilität: ca. 1 Jahr	
Sicherheit – Mögliche Gefahren	
Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. 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.