

Technisches Merkblatt

Resolan – Modellschleifgrund rotbraun

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete

Pigmentierter, lösemittelhaltiger Alkydharz-Nitrocelluloselack

- Trocknungsart: physikalisch durch Verdunsten der Lösemittel und chemisch durch Oxidation mit Luftsauerstoff
- Festkörpergehalt: 53,4%
- Farbton: altrosa, RAL ca. 3014 (26 083)

Modellanstrich für Gießereimodelle und Kernkästen

- zur Glättung der Modelloberfläche und Füllung feiner Riefen und Poren des Holzes oder anderer Werkstoffe
- Haftung auf Holz, Metall, Kunststoff, Gips und anderen Modellbau-Materialien, auf geschäumtem Polystyrol nach Voranstrich mit **RESOLAN**-Modellgrund ST
- zur Verbesserung der Überschleifbarkeit vor Auftrag der Modellbeschichtung
- zum Schutz des Modells gegen mechanische Einflüsse wie Abrieb, Schlag, Stoß, Vibration usw.
- zur Verhinderung des Eindringens von Feuchtigkeit und aggressiven Bestandteilen der Formstoffe und Trennmittel in die Modelloberfläche

Verarbeitungsdaten

• Viskosität (20°C), Auslaufzeit nach DIN 53211	90 s (thixotrop, 4 mm Becher)
• Dichte (20°C)	ca. 1,28 g/cm ³
• Ergiebigkeit (1 x gestrichen)	1 Liter für ca. 6 m ²
• Verbrauch	pro m ² ca. 140 ml
• Trockenzeiten	
staubtrocken	10 min
klebfrei (griffest)	25 min
angetrocknet	3 – 5 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

- Modellschleifgrund satt streichen, nach dem Trocknen leicht überschleifen; evtl. 2. Schicht auftragen
- Unebenheiten mit **RESAU**-Modellspachtel (80 091) oder **RESAU**-plast (81 071) ausgleichen, danach 1 - 2 Schichten **RESOLAN** je nach Deckkraft (verschiedene Farbtöne)
- zwischen allen Schichten Abstand von mindestens 2 Stunden, besser über Nacht einhalten

Verarbeitung auf verschiedenen Untergründen

- Metalle (z.B. Aluminium): durch Schleifen Oberfläche anrauen, um evtl. vorhandene Oxidschichten zu entfernen
- Kunststoffe (Epoxidharze, Polyurethane etc.): leicht überschleifen, um Trennmittelreste zu entfernen

Verarbeitung (Fortsetzung)

- Polystyrolschaum (Styropor®, etc.): 1 – 2- mal vorstreichen mit **RESOLAN**-Modellgrund ST, anschließend normaler Lackieraufbau
- Gips: 1-mal vorstreichen mit **RESOLAN** farblos (26 000), anschließend normaler Lackieraufbau; Gips zuerst genügend aushärten lassen, ein Teil der Feuchtigkeit des Gipses wird durch **RESOLAN** farblos gebunden

Verarbeitung im Spritzverfahren

	Becherpistole	Druckgefäß	Airless
Zugabe von RESOLAN -Verdünnung	5 – 10%	5%	1 – 5%
Spritzviskosität	40 – 50 s	60 – 70 s	120 – 150 s
Düsenweite	1,2 – 1,5 mm	1,1 – 1,4 mm	0,28 – 0,33 mm
Zerstäuberdruck	3 – 4 bar	4 – 6 bar	---
Materialdruck	---	1,2 – 1,8 bar	100 – 180 bar

Verwendung von elektrischen Spritzpistolen ist nicht zu empfehlen, da der hohe Festkörpergehalt des Materials große Verdünnungszugabe notwendig macht

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. 32µm Trockenschichtdicke)

• Trockenschichtdicke	1 x gestrichen: 40 – 45 µm / 1 x gespritzt: 35 – 40 µm
• Deckfähigkeit	bei 45 µm Trockenschichtdicke
• Glanzgrad nach Lange / nach ASTM	ca. 12° / Stufe 6
• Haftfestigkeit/Gitterschnitt (DIN 53151) / Tesatest	Gt 0 (0%) / Gt 1 (2%)
• 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)	28 s
• Abriebfestigkeit (ähnlich Gardner-Keyl-Stock)	3 x 3 kg/25 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 	in Nassguss-Sanden und anderen wasserhaltigen Formstoffen, bei Transport und Lagerung der Modelle
<ul style="list-style-type: none"> • Alkalien 	in Formsandbindemitteln wie Bentonit, Wasserglas und Zement
<ul style="list-style-type: none"> • Säuren 	als Furanharz- und Phenolharzhärter, bei SO ₂ -Begasung
<ul style="list-style-type: none"> • Amininen 	als Beschleuniger in Polyurethan-Isocyanat-Sanden (Pep-Set®), zur Begasung im Coldbox-Verfahren
<ul style="list-style-type: none"> • Lösemittel 	in Kunstharzlösungen der Formsandbindemittel (Furanharz, Phenolharz, Polyurethan und anderen kalthärtenden Harzen), als Härterkomponente für Wasserglas-Esterverfahren und Alkali-Phenolharzbinder (z.B. Alpha-Set®), bei Gashärte-Verfahren (z.B. Beta-Set®)
<ul style="list-style-type: none"> • Temperaturbeständigkeit 	Dauerbelastung: 80°C Kurzbelastung: 130°C
Zur Verbesserung der Beständigkeit:	
<ul style="list-style-type: none"> • Durch Verarbeitung mit zusätzlich 10% Härter R (99 026) 	
Lieferform	
<ul style="list-style-type: none"> • Spannringdeckel-Blechdose 	à 3,2 kg (2,5 Liter)
<ul style="list-style-type: none"> • Spannringdeckel-Blecheimer 	à 12,8 kg (10,0 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.