



Technisches Merkblatt

Modellbeschichtung RESOLAN

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete

Pigmentierter, lösemittelhaltiger Alkydharz-Nitrocelluloselack

- Trocknungsart: physikalisch durch Verdunsten der Lösemittel und chemisch durch Oxidation mit Luftsauerstoff
- Festkörpergehalt: 48,2%
- Farbtöne: weiß (26 300), gelb (26 112), rot (26 300), blau (26 509), lila (26 401), grün (26 610), grau (26 702), schwarz (26 905)

Modellanstrich für Gießereimodelle und Kernkästen

- Haftung auf Holz, Metall, Kunststoff, Gips und anderen Modellbau-Materialien, auf geschäumtem Polystyrol nach Voranstrich mit **RESOLAN**-Modellgrund ST
- zur Farbkennzeichnung nach DIN 1511
- zur Glättung der Modelloberfläche und Füllung feiner Riefen und Poren des Holzes oder anderer Werkstoffe
- 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
- mit trennender Wirkung gegen das Anhaften (Kleben) der Formstoffe am Modell
- entspricht den Anforderungen des VDG-Merkblattes M 200, Modellanstrich

Verarbeitungsdaten

• Viskosität (20°C), Auslaufzeit nach DIN 53211	90 s (thixotrop, 4 mm Becher), 40 – 45 s (6 mm Becher)
• Dichte (20°C)	ca. 1,20 g/cm ³
• Ergiebigkeit (1 x gestrichen)	1 kg für ca. 6 m ²
• Verbrauch	pro m ² ca. 165 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

- im Abstand von mindestens 2 Stunden, besser über Nacht, 2-3 Schichten unverdünnt satt streichen
- erste Schicht gilt als Grundierung, nach dem Trocknen leicht überschleifen; vorteilhaft ist als erster Anstrich **RESOLAN-Modellschleifgrund (26 083)**

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
- 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
Zerstäubungsdruck	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 Trocknungszeit 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 3,0 kg (2,5 Liter)
• Spannringdeckel-Blecheimer	à 12,0 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 Augenschäden. Kann die Atemwege reizen. 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.