

Technisches Merkblatt

RESAU – Trennmittel R 60 / W 70

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete

Lösemittelhaltige Wachsdispersion

- Physikalisch trocknend
- Festkörpergehalt: R 60: 10%; W 70: 16%
- Farbtöne: R 60: bläulich-transparent (90 005), W 70: gelblich-transparent (90 001)

Verwendung in Gießerei und Kernmacherei

- als Trennmittel für alle Formverfahren
- zum Reinigen anhaftender Binder- und Sandreste
- als Isolierung und zum Schutz der Modelloberfläche bei Lagerung, Transport und Bereitstellung für die Gießerei

Geeignet auch zur Verarbeitung von **RESAU**-Modellharzen und anderen Werkzeugharzen

Produkteigenschaften & Vorteile

Verwendung in der Kunststoffverarbeitung

- hohe Trennwirkung bei Verwendung von RESAU-Modellharzen und allen anderen Werkzeugharzen, auch ohne zusätzliche Verwendung von PVA-Filmen
- durch Polieren Erzielung einer spiegelglatten Oberfläche
- beim Reinigen nach dem Ausformen werden alte Trennmittelreste, Plastilin, usw. gelöst und gleichzeitig der erste Trennmittelauftrag für den nachfolgenden Arbeitsgang vorgenommen
- bei größeren Reaktionstemperaturen wird RESAU-Trennmittel W 80 (91 091) empfohlen wegen höherer Temperaturbeständigkeit

Beim Einsatz in der Gießerei und Kernmacherei

- als Trennmittel verwendbar bei allen Formverfahren (nicht bei heißhärtenden Sanden)
- Die Erhöhung der Oberflächenspannung an der Grenzfläche Sand / Modelloberfläche vermeidet Adhäsion (Kleben) der Formsandbindemittel.
- Die Widerstandsfähigkeit des Trennfilms schützt gegen aggressive Bestandteile der Formstoffe wie Feuchtigkeit, Alkalien, Säuren, Lösemittel.
- gleitfördernde Wirkung vermindert den Abrieb durch den Formsand

Wirkt im getrockneten Zustand, deshalb

- keine Belastung des Modellanstrichs und der Kunststoffoberfläche durch Dauereinwirkung der Lösemittel, wie durch den Aromatengehalt von Petroleum und anderen mineralischen Trennmitteln
- kein Eindringen in das Holz der Modelle und dadurch keine Probleme bei Reparaturen und Änderungen
- keine Rückstände im Altsand durch ständige Öablagerungen, wie beim laufenden Sprühen mit Mineralölen, dadurch Vermeidung von Gussfehlern
- beim einmaligen Auftrag Mehrfachabformungen möglich, dadurch Material- und Zeitersparnis

Durch den transparenten, dünnen Film keine Verschmutzungen am Arbeitsplatz und an den Modellen und Kernkästen; Kernmarken und -beschriftungen bleiben sichtbar

Bei Modellen aus Polystyrolschaum, z.B. Styropor® besteht die Gefahr der Anlösung; wenn nach notwendigem Vorversuch trotz Risiko eine Verwendung vorgesehen ist, nur Trennmittel W70 verwenden wegen höherem Festkörpergehalt

Produkteigenschaften & Vorteile (Fortsetzung)

Als Reinigungsmittel durch regelmäßiges Säubern der Modelloberfläche nach Arbeitsschluss oder zwischen den Arbeitsgängen werden

- das Anhaften und Kleben von Sandresten vermieden; Sandaufbau von ausgehärtetem Formsand verhindert; teilweise angehärtete Sandreste wieder gelöst; auch Reste von Öl, Petroleum, Graphit, usw. entfernt
- Modelloberflächen gegen aggressive Einflüsse isoliert; Modelle und Kernkästen bei Lagerung und Transport geschützt; beim Reinigen gleichzeitig die erste Trennschicht aufgetragen

Unterschied von Trennmittel R 60, W 70 et W 80

- Trennmittel R 60 und W 70 sind gleich im chemischen Aufbau und in der Wirkungsweise, Trennmittel W 70 hat einen größeren Festkörperanteil. Die höhere Konzentration der wirksamen Bestandteile kann für die Trennwirkung von Vorteil sein und auch bei rauen und porösen Untergründen besser füllen. Andererseits besteht bei zu häufigem Auftrag die Gefahr der Schichtanhäufung. Deshalb sparsam sprühen oder bei laufendem Einsatz Trennmittel R 60 verwenden.
- Trennmittel W 80 hat eine höhere Wärmeformbeständigkeit (ca. 120°C) als Trennmittel R 60 und W 70 (ca. 60°C). Bei der Anwendung in Gießerei und Kernmacherei bietet die größere Wärmebeständigkeit von Trennmittel W 80 Vorteile bei warmen Formsanden, erhöhten Reaktionstemperaturen der Formsandbindemittel, beheizten Formplatten usw. Bei normalem Einsatz in Gießerei und Kernmacherei ist jedoch in den meisten Fällen Trennmittel R 60 und W 70 einsetzbar.
- bei der Verarbeitung von RESAU-Modellharzen und anderen Werkzeugharzen können bei bestimmten Arbeitsgängen erhöhte Reaktionstemperaturen eintreten, so dass die höhere Wärmebeständigkeit von Trennmittel W 80 mehr Sicherheit bietet, obwohl Trennmittel R 60 und W 70 im Normalfall grundsätzlich geeignet ist.

Verarbeitungsdaten

- | | |
|---------------------------------|---------------------------------------|
| • Viskosität (23°C), DIN 53214 | ca. 3 mPas |
| • Dichte (20°C) | ca. 0,73 g/cm ³ |
| • Ergiebigkeit (1 x gestrichen) | 1 Liter für ca. 8 – 15 m ² |
| • Verbrauch | pro m ² ca. 70 – 120 ml |

Anwendung & Verarbeitung

Haftfähigkeit

- auf Holz, Metall, Kunststoff, Gips und anderen Modellbauwerkstoffen
- bei Polystyrolschaum, z.B. Styropor® besteht Gefahr der Anlösung, deshalb Vorversuche machen

Verarbeitung als Trennmittel in Gießerei und Kernmacherei

- als Trennmittel durch Sprühen, Streichen, Auftragen mit Lappen, Putzwolle usw.; wenige Sekunden ablüften lassen, Trennmittel wirkt nur in trockener Phase; bei Inbetriebnahme des neuen Modells oder Kernkastens 1 x auftragen; je nach Abformschwierigkeit bzw. Sandbeschaffenheit in regelmäßigen Zeitabständen wiederholen

Verarbeitung als Reinigungsmittel

- Modell- und Kernkästen bei Arbeitsschluss und wenn notwendig regelmäßig zwischen den Abformungen mit trennmittelgetränktem Lappen auswischen, um Sand- und Binderreste möglichst vor der Aushärtung entfernen

Anwendung & Verarbeitung (Fortsetzung)

Verarbeitung als Trennmittel bei der Kunststoffverarbeitung

- als Trennmittel 2 – 3-mal mit weichem Haarpinsel oder Lappen im Abstand von 10 – 15 Minuten auftragen, trocknen lassen, anschließend oder auch zwischen den einzelnen Arbeitsgängen polieren, um eine spiegelglatte Oberfläche zu erreichen
- bei zu erwartenden höheren Reaktionstemperaturen **RESAU-Trennmittel W80 (91 091)** verwenden
- Als Reinigungsmittel nach dem Ausformen Urmodelle, Negative, Positive mit trennmittelgetränktem Lappen säubern und polieren; dabei werden Reste von altem Trennmittel, Plastilin, usw. gelöst und gleichzeitig der erste Trennmittelauftrag für den nachfolgenden Arbeitsgang vorgenommen

Reparatur oder Änderung von Modellen und Kernkästen

- vor der Nachlackierung evtl. vorhandene Trennmittelreste mit Verdünnung entfernen und/oder Fläche überschleifen
- Trennmittelrückstände können beim Überlackieren durch die Lösemittel gelöst werden und die Trocknung des Lackes stellenweise verhindern; in diesem Fall die nicht getrocknete Lackschicht und damit die Trennmittelrückstände mit einem Spachtel entfernen und nachlackieren

Lösemitteldämpfe sind schwerer als Luft und können aus tieferliegenden Stellen der Modelle, Kernkästen und bei der Kunststoffverarbeitung aus Negativen schlecht entweichen. Um Trocknungsverzögerungen zu vermeiden, diese Stellen belüften oder Modell neigen bzw. wenden

Lieferform

- | | |
|------------------------------|-----------------------|
| • Blechflasche | à 0,72 kg (1,0 Liter) |
| • Karton mit 6 Blechflaschen | à 4,3 kg (5,9 Liter) |
| • Blechkanister | à 7,2 kg (9,8 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. Bei Temperaturen unter +15°C können Eintrübungen oder Ausfällungen auftreten, die sich nach Lagerung bei Raumtemperatur oder bei Erwärmung im Wasserbad (30 – 50°C) zurückbilden.

Lagerstabilität: ca. 1 Jahr

Sicherheit – Mögliche Gefahren

Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Giftig 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.