

Technisches Merkblatt

RESAU – Trennmittel W 80

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete

Lösemittelhaltige Wachsdispersion

- physikalisch trocknend
- Festkörpergehalt: 6,0%
- Farbe: Milchig-trüb (91 091)

Verwendung in der Kunststoffverarbeitung

- als Trennmittel zur Verarbeitung von RESAU-Modellharzen und anderen Werkzeugharzen
- als Reinigungsmittel nach dem Ausformen der Kunststoffe

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

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
- kann durch hohe Wärmebeständigkeit (ca. 120°C) auch bei zu erwartenden hohen Reaktions-temperaturen der Harze gearbeitet werden
- beim Reinigen nach dem Ausformen werden alte Trennmittelreste, Plastilin usw. gelöst und gleichzeitig der erste Trennmittelauftrag für den nachfolgenden Arbeitsgang vorgenommen

Beim Einsatz in der Gießerei und Kernmacherei

- als Trennmittel verwendbar bei allen Formverfahren
- 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 Ölablagerungen, 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

Produkteigenschaften & Vorteile (Fortsetzung)

Als Reinigungsmittel durch regelmäßiges Säubern der Modelloberfläche nach Arbeitsschluß oder zwischen den Arbeitsgängen wird

- 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
- Isolierung von Modelloberflächen gegen aggressive Einflüsse; Schutz von Modell und Kernkasten bei Lagerung und Transport; beim Reinigen wird gleichzeitig die erste Trennschicht aufgetragen

Unterschied von Trennmittel W 80, R 60 und W 70

- Trennmittel W 80 hat eine höhere Wärmeformbeständigkeit (ca. 120°C) als Trennmittel W 70 und R 60 (ca. 60°C).
- 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
- 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

Verarbeitungsdaten

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| • Viskosität (23°C), DIN 53214 | ca. 5 mPas |
| • Dichte (20°C) | ca. 0,71 g/cm ³ |
| • Ergiebigkeit (1 x gestrichen) | 1 Liter für 8 – 15 m ² |
| • Verbrauch | pro m ² ca. 70 – 120 ml |

Verarbeitung

Haftfähigkeit

- auf Kunststoff, Holz, Metall, Gips und anderen Modellbauwerkstoffen
- bei Polystyrolschaum, z.B. Styropor®* besteht Gefahr der Anlösung, deshalb Vorversuche machen; siehe hierzu Anmerkungen bei Trennmittel W 70 (90 001)

Verarbeitung mit Werkzeugharzen

- 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 unversiegeltem Holz mindestens 5 – 6-mal auftragen; genügend Trockenzeit, vor allem zwischen den ersten Schichten einhalten, damit die Lösemittel aus den Holzporen verdunsten
- 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

Verarbeitung 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
- 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

Verarbeitung (Fortsetzung)

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 (6,1 Liter) |
| • Blechkanister | à 7,2 kg (10,1 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; bei Lagerung geringe Entmischung, deshalb jeweils vor Gebrauch aufschütteln

Sicherheit – Mögliche Gefahren

Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein. Verursacht Hautreizungen. 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.