

Formenbau mit Toolingsystem

Bei der herkömmlichen Herstellung waren bisher viele Wartezeiten notwendig, um Schrumpfung und vorzeitige Ablösungen zu vermeiden.

Nach jeweils zwei Lagen mußten Trocknungsphasen eingehalten werden, um den Schrumpfung zu begrenzen.

Mit dem BÜFA-Tooling-System werden viele Arbeitsschritte optimiert und zusätzlich durch die Verwendung eines speziellen Laminiersystems Zeit eingespart.

Die Gelcoatapplikation mit BÜFA®-VE-Tooling-Gelcoat des mit Trennmittel vorbehandelten Urmodells unterscheidet sich nicht von der gewohnten Arbeitsweise.

Bei der Spritzvariante BÜFA®-VE-Tooling-Gelcoat-S sollte mit drei Schichten von jeweils 200 my und einem Ablüften von einigen Minuten zwischen den Gängen gearbeitet werden, um die Entlüftung zu gewährleisten.

Bei der Handqualität BÜFA®-VE-Tooling-Gelcoat-H sollte der Auftrag zweischichtig mit jeweils 400 my und mit Zwischenhärtung von 2 Std bei 20°C zur Vermeidung von Unterhärtung oder Ablösung erfolgen.

In beiden Fällen lässt man dem Gelcoat danach Zeit bis zur Aushärtung (quietschige Oberfläche, wie frischer Lack, in der Regel 2 Std bei 20°C).

Die erste Lage wird mit einem hochwertigen VE-Harz z.B. Vinylesterharz Büfa®-Resin VE 0044 HLU in Form einer harzreichen Schicht mit Glasvlies 26 gr/m² ausgeführt mit anschließender Härtung bis zum nächsten Tag, um Abdrücke von Glasfäden in der Gelcoatschicht zu verhindern.

Nach dem Angelieren werden 5-6 Lagen 300 g/m² pulvergebundene Glasfasermatte mit BÜFA®-Resin UP 1974 Tooling nass in nass aufgebracht, um eine Reaktionswärme von 60 °C zu erreichen und dadurch nahezu Schrumpffreiheit zu bekommen.

Dieser Prozess wird durch Farbumschlag von Braun auf Weiß beim Laminat dokumentiert.

Ohne diesen Farbumschlag reagiert das Toolingharz mit Schrumpfung.

Die erstellte Schicht wird nun getempert (3-4 Std 70°C) und nach dem Abkühlen grob angeschliffen.

Jetzt werden nochmals 4 Lagen 450 g/m² pulvergebundenes Textilglas nass in nass mit BÜFA®-Resin UP 1974 Tooling auflaminiert.

Zum Abschluss wird die Form zusammen mit dem Urmodell für 8 Std. bei 70°C getempert.

Vor dem Entformen werden, falls aufgrund der Formengröße notwendig, Verstärkungen mit großflächiger, weicher Auflagefläche (z.B. PU Schaumklötze) aufgeklebt.

Nach dem Entformen wird die Form mit Polierpaste BF50, BF100, BF150 poliert und mit z.B. Honeywachs für den ersten Abzug vorbereitet..

Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version

ist ebenfalls zu beachten.
Technische Merkblätter und Informationen finden Sie unter www.ross-fisch.de.

Ausgabe: 01.2014

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563
Fax: 04484 920568