

## LED-Lichtleiste

Mit dem Gießharz Synolite 0328-A-1 läßt sich eine LED-Lichtleiste in beliebig geformte Gießformen einbetten, wodurch sich viele Effekte durch die Oberfläche des Gießlings ergeben. Vor der Verarbeitung sollten die LED's einem Test in Bezug auf ihre Beständigkeit gegen das im UP-Harz enthaltene Styrol unterzogen werden.

Kunststoff-LED's werden in den meisten Fällen zwar angelöst, härten dann aber zusammen mit dem Harz wieder aus, ohne dass ihre Funktion beeinträchtigt wird.

Bei einer LED-Lichtleiste aus nichtbeständigem Kunststoff kann durch Tauchen in Acrylharz eine Koppelschicht aufgebracht werden.

Um die Sicht auf die Versorgungsleitungen zu verdecken, kann man eine Ebene mit eingefärbtem Gelcoat als Rückwand aufbringen.

In Verbindung mit dem BÜFA®-Gelcoat-S Transparent können auch bewitterungsfähige Gussteile mit ausgezeichneter Kratzfestigkeit hergestellt werden.

Hierbei wird eine 0,8 mm starke Schicht in die Gießform eingebracht und nach dem klebrigen Aushärten ( 2 Std/20°C ) kann ein Verguss mit dem Gießharz erfolgen.

Die Verbindungsschicht bleibt unsichtbar.

Dieses Verfahren ist besonders interessant, wenn nicht mehr erhältliche Beleuchtungseinrichtungen für Oldtimer nachgefertigt werden sollen.

Durch Zugabe von Farbpigmenten kann z.B. eine transluzente Farbgebung ( gelbe Blinkleuchte ) erreicht werden.

Die Zugabemenge unserer Farbpasten beeinflusst nicht die Farbe, sondern nur die Transluzenz.

Es können, wenn nötig, beliebig viele Schichten gegossen werden ( Schichtdicke größer 3mm ).

Für ein klebfreies Abbinden muss die Form allseitig geschlossen sein.

Wenn dies nicht möglich ist, kann durch Zusetzen von Paraffin, z.B. BYK S 780 1,5%, Klebfreiheit erreicht werden. ( Kleiner Wehrmutstropfen das Paraffin muss anschließend abpoliert werden. )

Die Teile sollten nach der Aushärtung bei Raumtemperatur durch anschließendes Tempern ( z.B. 4 Std 50°C ) in der Gießform nachgehärtet werden, insbesondere, wenn eine unmittelbare Nachbearbeitung geplant ist.

Durch Fräsen oder Schleifen kann an den Gießlingen eine Formgebung erfolgen.

Die Oberflächen können durch nachträgliches Nassschleifen und Polieren mit BF 50 Schleifpaste wieder auf Hochglanz poliert werden.

Selbst Gewindebohrungen sind möglich.

Beim Anschrauben der Teile sollten unter den Schrauben Dichtbeilagen aus Gummi oder Hartpappe verwendet werden, um Spannungsrisse zu vermeiden.

Die polierten Oberflächen sollten bei Bewitterung regelmäßig mit einem Hartwachs gepflegt werden.

### **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](http://www.ross-fisch.de).

Ausgabe: 04.2014

Ross Fisch  
Am Amazonenwerk 6  
27798 Hude/Altmoorhausen

[www.ross-fisch.de](http://www.ross-fisch.de)  
Tel.: 04484 920563  
Fax: 04484 920568