

Modellbau

Dem Erstellen einer Negativform aus GFK geht meist das Formen eines Urmodells voraus.
An ein Urmodell werden folgende Eigenschaften gestellt:

Glatte, nicht saugende, formtreue, lösemittelfeste Oberfläche, zur Entformungsrichtung allseitig kleiner werdende Dimensionen (eine Pyramide überkopf in Knetmasse erzeugt einen sauberen Abdruck; ein Pyramide in Normalposition lässt sich nicht entformen ohne Knetmasse zu verdrängen).

Als Faustformel gilt: etwa 2° Winkel oder größer in Entformungsrichtung.

Die günstigsten Materialien für ein Urmodell sind Gips oder Holzformen, die anschließend mit Spachtel, Füller und 2K-Lack an der Oberfläche aufgewertet werden.

Das Urmodell entspricht (abgesehen vom Schrumpf UP-Harzformen und Abzug) dem späteren Originalteil, wobei sich natürlich jede Unebenheit im Fertigbauteil abzeichnet.

Wenn Maßgenauigkeit, z.B. bei Nachfertigung von zu verbauenden Ersatzteilen, gefordert ist, so wird dies beim Urmodell mit ca 2-3% Zuschlag für alle Dimensionen (LxBxH) berücksichtigt.

Etwas komfortabler lassen sich insbesondere komplizierte Urmodelle aus PU Schaumblöcken (z.B. aus Abfall bei Sandwichpanelen) beliebiger Größe und großer Stabilität durch Verkleben mit Klebeharz 0588 herausarbeiten.

Die Blöcke können leicht mit Säge, Raspel, Fräse und Schleifmaschine in Form gebracht werden.

Die leicht offenporige Oberfläche wird mit Klebeharz 0588, z.B. bei runden Oberflächen mit einem Gummispachtel, abgeschlossen und nach dem Aushärten grob vorgeschliffen.

Verbleibende Unebenheiten können mit Glasfaserspachtel und Feinspachtel eingeebnet werden.

Kleine Krater oder Schleifspuren werden jetzt durch Auftragen von Büfa®-Spritzspachtel mit der Spritzpistole ausgeglichen.

Nach dem Aushärten wird per Nassschliff bis Korn 400 eine lackierfähige Oberfläche erzeugt.

Zum Abschluss wird ein Reaktionsprimer und ein 2K-Decklack aufgetragen.

Nach dem Trocknen des Decklacks wird Büfa®-Release Paste Trennwachs auf der Oberfläche mehrere Male (empfohlen 5-malig) mit einem weichem Lappen aufgetragen und nachpoliert.

Durch mehrfache Behandlung wird eine perfekte Wachsschicht aufgebaut.

Es dürfen, z.B. in Vertiefungen, keinerlei Wachsreste zu sehen sein.

Bei komplizierten oder auch großen Formen kann zusätzlich mit Trennlack grün eine Schicht auf die gewachste Oberfläche aufspritzt werden.

Der Lack bildet eine glänzende glatte Oberfläche und lässt sich leicht nach der Entformung aus der Negativform entfernen.

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