

Trennmittel

Die Auswahl der Trennmittel in Formen aus Polyester- oder Epoxidharz oder an Urmodellen unterliegt folgenden Kriterien:

Die klassische Methode ist das Aufbringen von Büfa®-Release Paste und ein anschließendes Polieren der Flächen.

Man erzielt eine qualitativ hochwertige Schicht, indem man die Prozedur bis zu fünf Mal wiederholt, wodurch die Wachsschicht bei jedem Poliergang ein bisschen wächst.

Das gleiche Endergebnis erhält man durch Verwendung von Büfa®-Release Wax liquid, wobei der Auftrag leichter als bei der pastösen Variante ist.

Vor dem Polieren wartet man bis die Fläche abgelüftet ist.

Beim wiederholtem Auftragen des Flüssigwachses sollte immer sparsam aufgetragen werden, um die schon bestehende Schicht nicht abzulösen.

Die auspolierte Form kann nun mit Gelcoat beschichtet werden.

Nach jeder Entformung sollte die Wachsschicht gereinigt und gegebenenfalls wieder ergänzt werden.

Die entformten Teile oder Abzüge müssen bei diesem Verfahren mit Polierpaste BF50 nachbehandelt werden.

Bei Urmodellen und Abformungen von Originalteilen empfiehlt sich der zusätzliche Einsatz von Büfa®-Release Laquer Green um eine noch sicherere Trennung zu gewährleisten.

Der Trennlack wird mit einer Lackierpistole mit 1,3 oder 1,5er Düse aufgetragen.

Nach dem Verdunsten der Lösemittel bleibt eine dünne hochglänzende Gummischicht auf dem behandelten Bauteil zurück.

Qualitativ noch hochwertigere Oberflächen kann man erreichen, indem man die Negativform mit einem BÜFA SPC Honey Wax auf Hochglanz poliert.

Bei diesem Verfahren kann etwa zehn Mal entformt werden bevor gereinigt und erneut gewachst werden muss.

Bei noch häufigeren Entformungen wird BÜFA Chemlease 2196W als einziges Trennmittel in Verbindung mit einem BÜFA Chemlease 15 Sealer (bei neuen Formen) verwendet.

Für Metall-und Glasformen wird mit Büfa®-Release Agent for Metal molds eine nicht sichtbare hauchdünne und hocheffektive Trennschicht durch zweimaliges Auftragen mit weichem Lappen und anschließendem Ablüften appliziert.

Die Abzüge brauchen, eine perfekte Formenoberfläche vorausgesetzt, nicht nachpoliert werden.

Gereinigt werden alle Formen mit Büfa®-Mold cleaner, wenn Rückstände von Polyester oder die Wachsschicht entfernt werden soll.

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