

OLDOPAL-Trennpaste

Formen - Trennwachs

Art.-Nr. 741-0054

Produktbeschreibung OLDOPAL-Trennpaste ist ein auf Basis von synthetischem Wachs und Testbenzin aufgebautes Trennmittel, das überwiegend in Verbindung mit OLDOPAL-Trennlack verarbeitet wird.

Anwendungsbereich OLDOPAL-Trennpaste wird als Trennmittel für die Herstellung von Formteilen aus UP- und EP-Harzen bei der Verwendung von Formen aus Kunststoff, Holz, Gips, etc. eingesetzt.

Bei der Verwendung von OLDOPAL-Trennlack wird die OLDOPAL-Trennpaste vor dem Auftragen des Trennlackes als zusätzliches Trennmittel aufgebracht, um die Entformungssicherheit zu erhöhen.

Spezifikation / Technische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschrift	Wert	Maßeinheit
Dichte bei 20 °C	DIN 53 217/2	ca. 0,95	g/ml
Konsistenz		pastös	
Flammpunkt	DIN 53 213	+ 27	°C

Verarbeitung

OLDOPAL-Trennpaste trägt man am besten auf die zu behandelnde Oberfläche in der Form auf, in dem man das Wachs in einen Lappen legt, diesen beutelförmig schließt und bei kreisenden Handbewegungen die Paste durch die Poren des Gewebes drückt. Man erreicht damit, dass der Trennmittelauftrag gleichmäßig und dünn erfolgt und evtl. Wachsklumpen zurückgehalten werden. Mit dem Auspolieren sollte sofort nach dem Auftrag begonnen werden, da sich ein angetrockneter Wachsfilm nur sehr schwer auspolieren lässt.

Für die Trennung großflächiger Formteile trägt man zur besseren und leichteren Entformung OLDOPAL-Trennpaste vor dem Trennlack auf. Der Trennpastenauftrag sollte etwa nach jeder 5ten - 6ten Entformung aufgefrischt werden.

Bei neuen Formen ist es ratsam, den Wachsauftrag vor Verwendung der Form sehr sorgfältig vorzunehmen; d. h. die Form ist 2 bis 3 mal hintereinander zu wachen. Damit wird gewährleistet, dass auch wirklich alle offenen Poren in der Formenoberfläche geschlossen werden.

Es hat sich bewährt, nach der ersten Wachsbehandlung die Form zu tempern. Durch die erhöhte Temperatur wird zum einen das Wachs

OLDOPAL-Trennpaste

Formen - Trennwachs

Art.-Nr. 741-0054

verflüssigt und kann somit tiefer in die Formenoberfläche eindringen; zum anderen wird die Wachsschicht durch die Nachhärtung widerstandsfähiger.

Bei eingefahrenen Formen genügt es - wie oben bereits erwähnt - nach etwa jeder 5. bis 6. Entformung neu zu wachsen. Allgemein ist festzustellen, dass der Trennmittelbedarf einer Form wesentlich von deren Geometrie und vom Umfang der Krafteinwirkung bei der Entformung abhängt. Schwierige Entformungen erfordern mehr Trennmittel; leichte dagegen weniger.

Lagerung/Handhabung

Das Produkt muss verschlossen, kühl und vor Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden. In unangebrochenen Originalgebinden ist es bei einer Temperatur von bis zu 20 °C mindestens 12 Monate lagerfähig.

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 unsere 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. Etwasige 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.

BÜFA Reaktionsharze GmbH & Co. KG
Hohe Looge 2-8
26180 Rastede

Deutschland

Telefon +49 4402 975-0
Telefax +49 4402 975-300

reaktionsharze@buefa.de
www.buefa.de