

Technisches Datenblatt / Technical Data Sheet

RA-705 Trennmittel auf Lösemittelbasis

Allgemein

Trennmittel RA-705 ist ein einfach zu handhabendes, semipermanentes High Tech Formtrennmittel auf Lösemittelbasis das sich durch seine extrem starke Gleitwirkung auszeichnet. Es wurde entwickelt, um auf den Einsatz von Wachsen verzichten zu können. Durch die Verwendung dieses Produktes erübrigt sich ein ständiges Wachsen und Polieren, denn ein einmaliger Auftrag lässt aufgrund der starken Haftung des Films an der Formoberfläche, eine Vielzahl von Entformungen zu. Dementsprechend findet kein Übertrag von Trennmittel RA-705 auf die gefertigten Teile statt, so dass eine Weiterverarbeitung wie Verkleben, Lackieren etc. ohne Nachbehandlung möglich ist. Durch Verwendung von Trennmittel RA-705 werden hochglänzende Oberflächen erzielt und zugleich einem Trennmittelaufbau in der Form entgegengewirkt.

Trennmittel RA-705 findet universell Anwendung bei der Verarbeitung von duroplastischen Harzen, Polyester-, Epoxyd- und Phenolharzen.

Reinigung:

Vor der ersten Anwendung von Trennmittel RA-705 müssen die Formen gründlich von Schmutz- und Trennmittelresten gereinigt werden.

Anschließend sollten die Formen noch mit einem schnellverdunstendem Lösungsmittel ausgewaschen werden, um so auch letzte Fett- bzw. Wachsrückstände zu beseitigen.

Versiegelung:

Neue Formen bzw. Formen mit poröser Oberfläche müssen vor Anwendung von Trennmittel RA-705 mit einem Formversiegler grundiert werden. Hierfür empfehlen wir unser Produkt Versiegler RA-699.

Grundauftrag:

Trennmittel RA-705 wird mit einem getränkten, aber nicht tropfenden Tuch aufgetragen. Bitte achten Sie darauf, nur trockene, saubere Tücher aus Baumwolle zu verwenden um gute Ergebnisse zu erzielen. Tragen Sie das Trennmittel zunächst nur auf einer Fläche von ca. 1 m² auf. Nach ungefähr 15 – 20 Sekunden sollte bei dem noch feuchten Film mit einem zweiten, trockenen Baumwolltuch das überschüssige Trennmittel entfernt und solange mit kreisenden Bewegungen gewischt werden, bis ein klarer, trockener Film entstanden ist. Wir empfehlen, sich

hierbei von Außen nach innen vorzuarbeiten. Wiederholen Sie nun diesen Vorgang mit der benachbarten Fläche solange, bis die gesamte Form behandelt wurde. Als Grundauftrag sollten auf diese Weise 3 bis 4 Schichten Trennmittel RA-705 auf die Form aufgetragen werden, wobei zwischen den einzelnen Schichten 10 Minuten Aushärtezeit liegen sollten. Nach Auftrag der letzten Schicht sollte die Aushärtezeit vor Beginn der Produktion 40 – 60 Minuten betragen.

Hinweise:

Die Aushärtezeit hängt von der Verarbeitungstemperatur ab. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere verlängern die benötigte Zeitspanne. Wird zu lange gewartet, bis das überschüssige Trennmittel entfernt wird, kann es zu Schmiereffekten kommen. Dies kann dann vermieden werden, wenn früher mit dem zweiten Tuch nachgewischt wird. Die einwandfreie Anwendung des Trennmittels kann man überprüfen, indem man ein Stück Klebeband an verschiedenen Stellen der behandelten Form aufklebt. Beim Abziehen des Klebestreifens sollte kaum ein Widerstand spürbar sein, wenn ein guter Trennmittelfilm vorhanden ist. Vergleichen Sie mit einer unbehandelten Form.

Auffrischen des Trennfilms:

Eine erste Auffrischung des Trennmittelfilms sollte bei Aufnahme der Produktion nach Aufbringung des Grundauftrages einmalig nach 5-6 Zyklen erfolgen um eine gute Konditionierung der Form zu erreichen. Da sich der Trennmittelfilm bei laufender Produktion abnutzt, muss eine regelmäßige Auffrischung stattfinden.

Hierbei ist es empfehlenswert, nicht erst aktiv zu werden, wenn die Trennwirkung nachlässt, sondern den Trennfilm vorbeugend aufzufrischen. Ergeben zum Beispiel Versuche, dass 20 Trennungen möglich sind, bis der Trennfilm aufgefrischt werden muss, ist es von Vorteil, bereits nach jeweils 15 Zyklen eine neue Lage Trennmittel RA-705 aufzutragen, oder, wenn pro Schicht z.B. 8 Zyklen gefahren werden, am Ende jeder zweiten Schicht. Mit einer solchen Vorgehensweise können die Formen länger in der Produktion verbleiben, bevor sie einer Grundreinigung unterzogen werden müssen. Des weiteren unterstützt diese Vorbeugungsmaßnahme eine gleich bleibende Produktqualität.

Stellenweise Ausbessern:

Bevor eine Stelle ausgebessert werden kann, muss der Trennmittelfilm ca. 10 cm um die Reparaturstelle herum entfernt werden. Dies muss bei semipermanenten Trennmitteln sowohl mit sanfter Abrasion als auch Wischen mit Lösungsmittel erfolgen. Eine schlechte Reinigung behindert die Formhaftung der reparierten Stelle. Die gereinigte Stelle wird anschließend wie eine neue Form behandelt, also zunächst eine Versiegelung und eine Grundierung aufgebracht. Anschließend sollte der Trennfilm bei den ersten 4 bis 6 Zyklen nach jeder Entformung erneuert werden. Bedenken Sie, dass die ausgebesserte Stelle empfindlicher ist als der Rest der Form und entsprechend bei den ersten Zyklen besonderer Aufmerksamkeit bedarf.

Stellenweise Auffrischung des Trennfilms:

Eine Auffrischung des Trennfilms der ganzen Form ist einer lokalen prinzipiell vorzuziehen. Damit vermeiden Sie, vielleicht eine andere Stelle nach der nächsten Entformung ebenfalls lokal auffrischen zu müssen.

Dennoch kann es Bereiche der Form geben, die eine häufigere Auffrischung des Trennmittelfilmes benötigen als andere, so dass es sich empfehlen kann z.B. die

gesamte Form nach jeweils 15 Zyklen zu behandeln, die besonders beanspruchten Bereiche jedoch nach je 5 Zyklen. Trennmittel RA-705 wurde so entwickelt, dass es sich bei lokalen Nachbehandlungen gut mit dem noch vorhandenen Trennmittelfilm verbindet, weshalb in solchen Fällen eine Aushärtezeit von 10 Minuten bei Raumtemperatur ausreicht.

Lagerung

Trennmittel RA-705 ist in dicht verschlossenen Originalgebinden unter Ausschluss von Frost- und Hitzeeinwirkung sowie direkter Sonneneinstrahlung zu lagern. Unter diesen Voraussetzungen ist das Produkt mindestens 12 Monate haltbar.

Lieferform

RA-705 ist in 5l Gebinden erhältlich.

Sicherheitsmaßnahmen / Entsorgung

Alle Hinweise zur Produktsicherheit und Entsorgung entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

Technische Daten

Zusammensetzung:	Harzmischung in einem Lösemittelgemisch
Aussehen:	farblose Flüssigkeit
Dichte [g/cm ³]:	ca. 0,86
Flammpunkt [°C]:	> 21

Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen und wurden nach bestem Wissen und Gewissen gemacht. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere technischen Informationen beschreiben die Beschaffenheit unserer Produkte und stellen keine Garantie dar. Sie befreien den Anwender nicht von der eigenen Prüfung auf bestimmte Eigenschaften oder deren Eignung für bestimmte Verarbeitungsverfahren und Anwendungen. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter.