Formula Five® Mold Release Wax

Formula Five® Mold Release Wax

Das Formula Five® Mold Release Wax ist ein Universaltrennmittel, das eine Mischung von Karnaubawachs – den dauerhaftesten Schutz, den die Natur zu bieten hat – mit modernen Polymeren und speziellen Kohlenwasserstoffwachsen enthält. Es wurde Silikon hinzugefügt, um das Auftragen zu vereinfachen und mehrere Trennvorgänge zu ermöglichen, selbst in den anspruchsvollsten Situationen. Es wird empfohlen, dieses Produkt zusammen mit der Formula Five® Clean 'N Glaze einzusetzen, um das Ablösen der Teile von Formoberflächen, die mit einer Gelschicht überzogen sind, zu vereinfachen. Für Formen, die besonders kompliziert oder zu teuer sind, um Formtrennprobleme zu riskieren, wird empfohlen, zusammen mit dem Formula Five® Mold Release Wax auch eine Polyvinylalkohol-Lösung (PVA) zu verwenden.

Vorbereitung der Formoberfläche
Formen aus porösem Material (z.B. Gips und Holz) müssen zunächst mit einem Lack oder ähnlichen Überzug versiegelt werden. Eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit auf Gips kann mit Grundiermittel-Versieglern und Lacken, die in der Automobilbranche eingesetzt werden, erzielt werden. Vor dem Auftragen des Formula Five® Mold Release Wax müssen die Formen vollständig getrocknet und frei von anderen Trennmitteln sein.

Auftragen von Formula Five® Mold Release Wax
Neue/aufgearbeitete Formen: Tragen Sie zunächst eine Schicht des Formula Five® Clean 'N Glaze gemäß Anleitung auf. Tragen Sie dann eine dünne, gleichmäßige Schicht des Formula Five® Mold Release Wax mit einem sauberen, trockenen Baumwolltuch auf die Formoberfläche auf. Überschüssiges Wachs sollte mit einem sauberen, trockenen Tuch abgewischt werden. Sobald die Wachsschicht ziemlich trocken ist (ca. 10 - 12 Minuten nach dem Auftragen), polieren Sie die eingewachste Oberfläche von Hand mit einem sauberen Frotteetuch. Wenn sich das Formula Five® Mold Release Wax beim Polieren leicht abreiben lässt oder „aufballt“, hatte es nicht genügend Zeit zu trocknen. Polieren Sie so lange, bis Hochglanz entsteht. Die Formoberfläche sollte glatt und frei von irgendwelchen Streifen oder Schmierflecken sein.

Um vollständige Abdeckung zu gewährleisten, tragen Sie vor dem ersten Gebrauch 2 - 3 Schichten auf. Wechseln Sie die Reibbewegungen beim Auftragen der einzelnen Schichten ab (z.B. unten nach oben, rechts nach links, kreisförmig). Tragen Sie nach jedem nachfolgenden Durchlauf eine Schicht des Formula Five® Mold Release Wax auf, bis die Form „eingefahren“ ist.

Warten Sie mindestens eine Stunde nach dem Auftragen der letzten Wachsschicht, bevor Sie mit dem eigentlichen Formverfahren beginnen.

Gebrauchte Formen: Tragen Sie in der oben, für neue Formen beschriebenen Weise eine Schicht des Formula Five® Mold Release Wax (Formtrennwachs) auf die Formoberfläche auf und polieren Sie diese. Wachsen Sie die Form nach Bedarf erneut ein.

Ablösen des Formteils von der Form
Die optimale Methode zum Ablösen des Formteils von der Form richtet sich nach der Größe und der Form des Formteils. Meistens kann das Formteil aus der Form gehoben werden, nachdem es um den Rand herum etwas gelöst wurde. Zuweilen kann es auch hilfreich sein, wenn man zwischen das Formteil und die Form Druckluft bläst. Bei großen, gebogenen Teilen ist es u.U. notwendig, die Oberfläche zunächst mit einem Gummihammer abzuklopfen. Mit einem sehr starken Luftstrahl oder ein paar Spritzern aus einem CO2 -Löscher können sehr starre Teile, die unelastisch sind, abgelöst werden.

Disclaimer
Die in dieser Mitteilung enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach unserem besten Wissen akkurat und zuverlässig. Es werden jedoch keine Garantien für deren Richtigkeit übernommen und die hierin erwähnten Produkte werden ohne irgendwelche Gewährleistungen, weder ausdrücklich noch unterstellt, und unter der Voraussetzung verkauft, dass der Erwerber dieses Produkts seine eigenen Versuche zur Feststellung der Eignung dieses Produkts für deren bestimmten Zwecke und Anwendungen durchführt.

Formula Five® Mold Release Wax

©2001 Rexco. All Rights Reserv

Formula Five® Clean 'N Glaze

Formula Five® Clean 'N Glaze

Das Formula Five® Clean ‘N Glaze ist ein mildes Poliermittel, das dabei hilft, die Nutzungsdauer einer Form zu verlängern, indem behutsam Ablagerungen und Rückstände gereinigt und wegpoliert werden. Feine Kratzer und Oberflächenschleier werden entfernt, während eine dauerhafte Hochglanzbasis für das Trennwachs geschaffen wird. Das Formula Five® Clean ‘N Glaze ist kein Schneidmittel und kann sicher mit allen Fertigungsformen und -zapfen verwendet werden.
Es wird empfohlen, das Formula Five® Mold Release Wax zusammen mit dem Formula Five® Clean ‘N Glaze als Teil eines mehrschichtigen Ablaufverfahrens einzusetzen.

Vorbereitung der Formoberfläche

Vor dem Auftragen des Formula Five® Clean ‘N Glaze müssen die Formen vollständig getrocknet und frei von Trennmitteln sein. Das Formula Five® Clean ‘N Glaze ist nicht für sehr poröse Formoberflächen geeignet, wie z.B. Gips oder Holz.

Auftragen von Formula Five® Clean 'N Glaze

Tragen Sie mit einem sauberen, trockenen Tuch in kreisenden Bewegungen eine dünne, gleichmäßige Schicht des Formula Five® Clean ‘N Glaze auf die Formoberfläche auf. Dabei sollten Sie jeweils eine Fläche von etwa 50 cm^2 abdecken. Überschüssiges Mittel sollte mit einem sauberen, trockenen Tuch abgewischt werden. Beginnen Sie sofort anschließend die Oberfläche mit einer Poliermaschine zu polieren. Diese sollte mit einer Frottee- oder Baumwollhaube ausgestattet sein. Halten Sie die Poliermaschine ständig in Bewegung, damit keine Reibung entsteht, die durch die Wachsschicht brennen könnte. Die Oberfläche sollte so lange poliert werden, bis sie glänzt. Irgendwelche verbleibenden Schleier oder Rückstände können mit einem nassen Tuch aus Baumwolle oder einem Schwamm entfernt werden. Nach Abschluss des Poliervorgangs, tragen Sie das Formula Five® Mold Release Wax gemäß Anleitung auf die Formoberfläche auf und setzen Sie anschließend das Formverfahren fort. Gelegentliches, erneutes Auftragen des Formula Five® Clean ‘N Glaze sorgt für eine problemfreie Form.

Ablösen des Formteils von der Form

Die optimale Methode zum Ablösen des Formteils von der Form richtet sich nach der Größe und der Form des Formteils. Meistens kann das Formteil aus der Form gehoben werden, nachdem es um den Rand herum etwas gelöst wurde. Zuweilen kann es auch hilfreich sein, wenn man zwischen das Formteil und die Form Druckluft bläst. Bei großen, gebogenen Teilen ist es u.U. notwendig, die Oberfläche zunächst mit einem Gummihammer abzuklopfen. Mit einem sehr starken Luftstrahl oder ein paar Spritzern von einem CO2 -Löscher können sehr starre Teile, die unelastisch sind, abgelöst werden.
Eine gut vorbehandelte Form dürfte sicherstellen, dass sich die Teile einfach herauslösen lassen. Die regelmäßige Anwendung des Formula Five® Clean ‘N Glaze kann das Vorbehandlungsverfahren unterstützen, was weniger Trennprobleme und effizientere Produktionsläufe mit sich bringt.

Disclaimer

Die in dieser Mitteilung enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach unserem besten Wissen akkurat und zuverlässig. Es werden jedoch keine Garantien für deren Richtigkeit übernommen und die hierin erwähnten Produkte werden ohne irgendwelche Gewährleistungen, weder ausdrücklich noch unterstellt, und unter der Voraussetzung verkauft, dass der Erwerber dieses Produkts seine eigenen Versuche zur Feststellung der Eignung dieses Produkts für deren bestimmten Zwecke und Anwendungen durchführt.

Formula Five® Clean 'N Glaze

©2001 Rexco. All Rights Reserved

Partall® Hi-Temp Wax

Partall® Hi-Temp Wax

Das Partall® Hi-Temp Wax ist ein Wachstrennmittel für mehrere Trennanwendungen, das sich aus einer Mischung aus Teflon™ (Polytetrafluorethylen), Kohlenwasserstoff und mikrokristallinen Wachsen zusammensetzt. Es wird für die Anwendung mit Epoxidharzen und anderen Arten von Harzen empfohlen, die bei höheren Temperaturen (65°C-175°C) aushärten und/oder katalysieren. Das Partall® Hi-Temp Wax ist besonders bei Anwendungen zweckmäßig, bei denen die handelsüblichen Silikonwachse die nachfolgende Oberflächenbearbeitung behindern. Für Formen, die besonders kompliziert oder zu teuer sind, um Formtrennprobleme zu riskieren, wird empfohlen, zusammen mit dem Partall® Hi-Temp Wax auch eine Polyvinylalkohol-Lösung (PVA) zu verwenden. Für andwendungen im Autoklaven bei hohem Druck und hoher Temperatur ist Partall® Hi-Temp Wax nicht geeignet

Vorbereitung der Formoberfläche

Formen aus porösem Material (z.B. Gips und Holz) müssen zunächst mit einem Lack oder ähnlichem Überzug versiegelt werden. Eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit auf Gips kann mit Grundiermittel-Versieglern und Lacken, die in der Automobilbranche eingesetzt werden, erzielt werden. Vor dem Auftragen des Partall® Hi-Temp Wax müssen die Formen vollständig getrocknet und frei von anderen Trennmittel, besonders silikonhaltigen Trennmitteln, sein.

Auftragen von Partall® Hi-Temp Wax

Neue/aufgearbeitete Formen: Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht des Partall® Hi-Temp Wax mit einem sauberen, trockenen Tuch auf die Formoberfläche auf, wobei Sie jeweils etwa eine Fläche von etwa 28 - 38 cm2 bedecken sollten. Überschüssiges Wachs sollte mit einem sauberen, trockenen Tuch abgewischt werden.
Beginnen Sie danach sofort mit dem Polieren (ca. eine Minute nach dem Auftragen). Polieren Sie entweder von Hand oder benutzen Sie dazu eine Poliermaschine, die mit einer Frottee- oder Lammsfellhaube ausgestattet ist. Halten Sie die Poliermaschine ständig in Bewegung, damit keine Reibung entsteht, die durch die Wachsschicht brennen könnte. Die Oberfläche sollte so lange poliert werden, bis sie glänzt. Um eine vollständige Abdeckung zu gewährleisten, wiederholen Sie den gesamten Vorgang 3 - 4-mal für den anfänglichen Arbeitsdurchlauf im Formverfahren. Wechseln Sie die Reibbewegungen beim Auftragen der einzelnen Schichten ab (z.B. von unten nach oben bei einer Schicht, von rechts nach links, und kreisförmig). Tragen Sie nach jedem nachfolgenden Durchlauf eine Schicht des Partall® Hi-Temp Wax auf, bis die Form „eingefahren“ ist. Warten Sie mindestens eine Stunde nach dem Auftragen der letzten Wachsschicht, bevor Sie den Vorgang fortsetzen.

Gebrauchte Formen: Tragen Sie in der oben, für neue Formen beschriebenen Weise eine Schicht des Partall“ Hi-Temp Wax auf die Formoberfläche auf und polieren Sie diese. Wachsen Sie die Form bei Bedarf erneut ein.

Ablösen des Formteils von der Form

Die optimale Methode zum Ablösen des Formteils von der Form richtet sich nach der Größe und der Form des Formteils. Meistens kann das Formteil aus der Form gehoben werden, nachdem es um den Rand herum etwas gelöst wurde. Zuweilen kann es auch hilfreich sein, wenn man zwischen das Formteil und die Form Druckluft bläst. Bei großen, gebogenen Teilen ist es u.U. notwendig, die Oberfläche zunächst mit einem Gummihammer abzuklopfen. Mit einem sehr starken Luftstrahl oder ein paar Spritzern von einem CO2 -Löscher können sehr starre Teile, die unelastisch sind, abgelöst werden.

Disclaimer

Die in dieser Mitteilung enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach unserem besten Wissen akkurat und zuverlässig. Es werden jedoch keine Garantien für deren Richtigkeit übernommen und die hierin erwähnten Produkte werden ohne irgendwelche Gewährleistungen, weder ausdrücklich noch unterstellt, und unter der Voraussetzung verkauft, dass der Erwerber dieses Produkts seine eigenen Versuche zur Feststellung der Eignung dieses Produkts für deren bestimmten Zwecke und Anwendungen durchführt.

Partall® Hi-Temp Wax

©2001 Rexco. All Rights Reserved