

FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX

FORMULA FIVE® ist ein sogenanntes Multi-zyklus-Trennmittel für die Herstellung von GFK-Teilen.

Das **FORMULA FIVE®** Trennsystem basiert auf zwei Komponenten, einerseits auf den **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE** (Reiniger und Glänzer) sowie auf dem eigentlichen Trennmittel **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX**.

Dieses System ermöglicht mehrere Abformungen. Mit gut „eingefahrenen“ Formen können bis zu 30 Abformungen ohne zusätzlichen Trennmittelauftrag hergestellt werden.

FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE ist eine Flüssigkeit, die ein sehr feines Poliermittel und geringe Mengen eines speziellen Silikons enthält. Es reinigt die Formen und entfernt Wachsrückstände und bereitet die Form optimal für den Auftrag von Trennmittel vor.

FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX ist eine Kombination von mehreren sehr harten Wachsen, speziellen Silikonen und Lösungsmitteln. Es ist eine steife Paste, die sich aber leicht auftragen lässt.

Vorbereitung der Formoberfläche:

Auf die mindestens 4-5 Tage gelagerte und möglicherweise bereits polierte Formoberfläche, wird mit einem Baumwolltuch eine dünne Schicht **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE** aufgetragen. Man lässt etwas abtrocknen und poliert dann von Hand oder mit einer Handpoliermaschine mit Lammfell bis zum Hochglanz. Die Formoberfläche darf sich nicht mehr „feucht“ anfühlen. Mit **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE** entfernt man feine Kratzer und Oberflächenschleier. Gleichzeitig erhält man eine dauerhafte, hochglänzende Unterlage für das **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX**.

FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE kann für alle Formen problemlos verwendet werden.



Auftragen von **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX**:

Nachdem die Formenoberfläche mit **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE** behandelt wurde, trägt man mindestens dreimal **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** auf. Man nimmt dazu ein weiches Baumwolltuch mit dem **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** mit kleinen kreisförmigen Bewegungen dünn auf die Formenoberfläche aufgetragen wird.

Es ist sehr wichtig, dass **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** sehr dünn, aber gleichmäßig aufgetragen wird. Man lässt das aufgetragene **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** etwas trocknen und poliert dann von Hand mit einem weichen Baumwolltuch, bis ein Hochglanz entsteht. Es ist richtig poliert, wenn sich keine Schlieren mehr zeigen und das Tuch sehr leicht über die Oberfläche gleitet und nicht mehr klebt. Man lässt nun die Form mindestens 30 Minuten ablüften und wiederholt den Vorgang noch zweimal. Insgesamt werden also drei Schichten **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** aufgetragen. Es ist sehr wichtig, dass zwischen den Aufträgen mindestens 30 Minuten gewartet wird. Vor der Abformung (Gelcoat-Auftrag) muss ebenfalls mindestens eine Stunde gewartet werden.

Bei neuen Formen soll **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** nach jeder Entformung aufgetragen werden. Bei gut eingefahrenen Formen, üblicherweise nach ca. 5 Entformungen, kann nur noch nach jeder zweiten, dritten und dann fünften Entformung **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** aufgetragen werden, später nur noch wenn nötig.

Verbrauch:

CLEAN'N GLAZE	ca. 10g/m ²
MOLD RELEASE WAX	ca. 2g/m ²

FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX

FORMULA FIVE® est ce que l'on nomme un agent de démoulage à cycles multiples pour la fabrication de pièces en composites.

L'agent de démoulage **FORMULA FIVE®** est basé sur deux composants, l'un le **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE** (agent détersif et de polissage) et l'autre, le **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX**, l'agent de démoulage proprement dit.

Ce système rend possible plusieurs démoulages. Avec des moules bien « rodés », on peut réaliser une trentaine de démoulages sans application supplémentaire de l'agent de démoulage.

FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE est une solution qui contient un agent très fin de polissage ainsi qu'un silicone spécial. Ce produit nettoie le moule et élimine tout reste de cire ; il prépare le moule de façon optimale pour l'application de l'agent de démoulage.

FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX est une combinaison de cires très dures, de silicones spéciaux et de solvants. C'est une pâte ferme mais qui se laisse facilement étaler.

Préparation de la surface du moule :

Appliquer une couche mince de **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE** à l'aide d'un chiffon de coton sur la surface si possible déjà polie du moule, fabriqué depuis au moins 4-5 jours. Laisser sécher puis polir à la main ou avec une polisseuse manuelle en utilisant une peau de mouton jusqu'à obtention d'une surface très brillante. La surface du moule ne doit plus s'humidifier. Eliminer les fines raies et autres voiles sur la surface avec le **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE**. On obtient ainsi une couche de base très brillante et durable pour la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX**.

FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE peut être utilisé pour tous les moules sans difficulté.



Application de la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX**:

Appliquer au moins trois fois la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** sur la surface du moule préalablement traitée avec **FORMULA FIVE® CLEAN'N GLAZE**. Pour ce faire, appliquer la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** en couche mince, à l'aide d'un chiffon de coton doux, par de petits mouvements circulaires.

Il est très important d'appliquer la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** en couche très mince mais de façon uniforme. Laisser sécher la couche de cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** puis la polir à la main avec un chiffon de coton doux jusqu'à obtention d'un lustre éclatant. Le polissage est parfait lorsqu'on ne voit plus de traînées et que le chiffon glisse facilement sur la surface sans y adhérer. Laisser aérer le moule durant au moins 30 min, puis répéter deux fois la même opération. Ce sont donc trois couches de la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** qui sont appliquées. Il est extrêmement important d'attendre au moins 30 min. entre les applications. Avant le premier moulage (application du Gelcoat) il faut attendre au moins une heure.

Avec des moules neufs, il faudrait appliquer la cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** après chaque démoulage. Avec des moules bien « rodés » après env. 5 moulages, on peut appliquer une couche de cire **FORMULA FIVE® MOLD RELEASE WAX** tous les deux, puis tous les trois et enfin tous les cinq moulages. Après, uniquement quand c'est nécessaire.

Quantité nécessaire :

CLEAN'N GLAZE	env. 10g/m ²
MOLD RELEASE WAX	env. 2g/m ²