MODELL – MODELLPASTE EPOXID POST CURED

SYSTEMBESCHREIBUNG

Dieses System beschreibt, wie die Oberfläche einer gefrästen Epoxid Modellpaste (Post Cured nach Spezifikation) für die Herstellung einer GFK Form mit einem Zweikomponenten Lacksystem (Polyester DD Lacke) behandelt werden kann

ANWENDUNG

Dieses System beschreibt ein Lacksystem, das für Modelle geeignet ist, welche mit Epoxid Modellpaste (Post Cured nach Spezifikation) aufgebaut sind und anschließend in die gewünschte Geometrie gefräst werden. Es ist kratzfest, beständig gegenüber verschiedenen Chemikalien, einschließlich Styrol. Das System zeichnet sich durch ausgezeichneten Glanz und Farbechtheit aus.

UNTERGRUND ZUSTAND

Epoxid Modellpaste (Post Cured nach Spezifikation), geschliffen mit P180, frei von Verunreinigungen, trocken und in gutem Zustand.

VORBEHANDLUNG

1. Die gesamte Oberfläche muss vollständig trocken sein (< 12 % Feuchtigkeit);
2. Schleifen Sie die Oberfläche nach dem Reparieren sorgfältig mit Korngröße P180;
3. Machen Sie die gesamte Oberfläche trocken und staubfrei.

MATERIAL UND VERBRAUCH

Die nachfolgenden Materialien werden in diesem System eingesetzt:

IJmofix	Verbrauch abhängig von der Anwendung
Poltix Spuitplamuur	Verbrauch ca. 0,50 l/m^2
Double Coat	Verbrauch ca. 0,20 kg/m^2 (siehe zusätzliche Informationen)
Double Coat Spuitverdunner	Verbrauch abhängig von der Anwendung (siehe zusätzliche Informationen)
Poltix Ethylacetaat	Verbrauch abhängig von der Anwendung

VERARBEITUNG

1. Beschädigungen, Nähte, reparieren mit IJmofix;
2. Eine Schicht Poltix Spuitplamuur bis zu einer trockenen Schichtdicke von 350 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,5 l/m^2);
3. Drei Schichten Double Coat auftragen bis zu einer trockenen Schichtdicke von 90 µm (Minimum Verbrauch ca. 0,2 kg/m^2)

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Epoxid Tooling Pasta
  Um Epoxid Tooling Pasten schleifen und fräsen zu können, enthalten derartige Pasten einen hohen Anteil an Füllstoffen. Das Ausmaß, in dem eine Paste lösungsmittelresistent ist (einschließlich Mono-Styrol), ist abhängig vom verwendeten Basisharz und dem Anteil und der Art des Füllstoffs. Wenn man sich nicht sicher ist, ob eine Paste gegen die Lösungsmittel, mit denen das Modell in der Zukunft belastet wird, restistent ist, empfehlen wir, dies im Voraus zu testen. In jedem Fall sollte das Material beständig sein gegen:
  - Die Lösungsmittel des Lacksystems, die man auf der Tooling Paste anbringt;
  - Die Lösungsmittel (z.B. Mono-Styrol) des Gelcoats, die man auf dem Modell verwendet, um die Form herzustellen.

  Dieses Beschichtungssystem ist gegenüber den am häufigsten verwendeten Lösungsmitteln in der Polyesterindustrie beständig. Wenn die Tooling Paste nicht gegen die Lösungsmittel der Lacksysteme und / oder die üblichen Lösungsmittel aus der Polyesterindustrie beständig ist,

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

können bei der Herstellung Oberflächenfehler in der Form entstehen sowie matte Stellen, Verformungen und selbst Verklebungen beim Lösen der Form.

- Tg Werte Modellpaste
  Dieses Lacksystem ist für Epoxy Tooling Pasten mit einem Tg-Wert von mehr als 60 ° C geeignet. Wenn die Tooling Paste einen Tg-Wert von weniger als 60 ° C hat, empfehlen wir ein anderes Lacksystem, siehe hierzu „Modelle - Tooling System".

- Lebensdauer und Vorbehandlung
  Die Lebensdauer jedes Coatingsystems ist abhängig von verschiedenen Faktoren wie totale Schichtdicke, Anwendungsmethode, Fachwissen der Anwender, Bedingungen, denen das System ausgesetzt ist, Zustand und Vorbehandlung des Untergrundes. Unzureichende Vorbehandlung kann zu Blasen und schlechter Haftung führen.

- Schleifen
  Die beste Haftung bekommt man, indem man den Untergrund gut behandelt. Zum Beispiel durch sorgfältiges Schleifen. Es kann notwendig sein, zwischen den Schichten zu schleifen, besonders wenn die Zeit zwischen den aufeinanderfolgenden Schichten länger ist.

- Anwendung von Double Coat
  Double Coat kann, falls gewünscht, durch Double Coat Modelllack ersetzt werden. Double Coat Modelllack ist nach 24 Stunden vollständig ausgehärtet und ist daher besonders geeignet, wenn ein Modell schnell mit einem Gelcoat belastet wird. Da Double Coat Modelllack schnell trocknet, ist er besonders für kleine Modelle geeignet .
  Beim Spritzverfahren kann Double Coat Spuitverdünner durch Double Coat Spuitvdünner 60 ersetzt werden. Je nach Modell entsteht bei Verwendung dieser alternativen Verdünnung weniger Übersprühen und man erreicht einen besseren Fluss.

- Herstellung der Form
  Lassen Sie das Modell (die Form) nach Auftragen der letzten Schicht Double Coat mindestens 5 Tage ruhen. Bringen Sie mehrere Schichten des Lösungsmittels an, ein geeignetes Lösungsmittel ist beispielsweise Mirrorglaze TR88 oder gleichwertiges. Bürsten Sie das Trennmittel vorsichtig aus.

- Forcierte Trocknung
  Die forcierte Trocknung des Lacksystems sollte so weit wie möglich vermieden werden. Erzwungene Trocknung bei höheren Temperaturen kann zu Verformungen führen. Dies wirkt sich nachteilig auf die Qualität der Form aus.

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.

MODELL – MODELLPASTE EPOXID POST CURED

- Arbeitsplan

Schritt		Trockene Schicht-dicke(µm)	Verbrauch (m^2/l)	Bei 20 °C über-streichen nach	Vorbehandlung vor dem nächsten Schritt
1	Vorbehandlung				
2	Reparatur mit IJmofix			8 Stunden	Schleifen mit P180
3	Auftragen Poltix Spuitplamuur	350	2,0	8 Stunden	Schleifen mit P180 – P240 – P320
4	Auftragen der ersten Schicht Double Coat	30	14,3	24 Stunden	Beim Überstreichen innerhalb von 48 Stunden ist keine Vorbehandlung erforderlich, sonst Schleifen mit P 240 – P320. Verwenden Sie zwischen den Schichten eine kleinere Korngröße, um Schleifkratzer zu vermeiden.
5	Auftragen der zweiten Schicht Double Coat	30	14,3	24 Stunden	
6	Auftragen der dritten Schicht Double Coat	30	14,3		Nach 5 Tagen kann mit der Herstellung der Form angefangen werden. Tragen Sie mehrere Schichten Wax auf.

Ausführliche technische Angaben der Produkte finden Sie in den technischen Datenblättern.

Datum: Oktober ’18

Haftungsausschluss
Die Daten auf diesem Blatt beruhen auf einer jahrelangen Produktentwicklung und Praxiserfahrungen und sind am Tag der Herausgabe richtig. Dennoch kann De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für gemäß diesen Daten durchgeführte Arbeiten übernehmen, da das Endergebnis durch Faktoren mitbestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unseres Einflusses liegen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Produktblatt ersetzt alle bisherigen Ausgaben.

DE IJSSEL COATINGS BV ■ CENTRUMBAAN 960 ■ 2841 MH MOORDRECHT ■ TELEFOON 0182-372177 ■ FAX 0182-374191 ■ www.de-ijssel-coatings.nl

Documentatie, verwerkings- en andere adviezen worden steeds vrijblijvend verstrekt. Aansprakelijkheid, ook ten aanzien van octrooien kan door ons echter niet worden aanvaard.
Op al onze leveringen zijn de Uniforme Verkoop- en Leveringsvoorwaarden voor Verf en Drukinkt E.A. van toepassing.