

MODELLEN – TOOLING SYSTEEM EPOXY POST CURED

pagina 1 van 3

OMSCHRIJVING

Dit systeem beschrijft hoe een model (of plug) bedoelt voor het fabriceren van een polyester mal en geproduceerd uit een gefreesde Epoxy tooling pasta (post cure conform specificatie) behandeld kan worden met een hoogglanzend twee componenten polyester DD verfsysteem.

TOEPASSING EN GEBRUIKSDOEL

Dit systeem beschrijft een coating systeem dat geschikt is voor modellen (pluggen) welke zijn opgebouwd met behulp van een epoxy tooling pasta (conform specificatie gepost-cured) die vervolgens in de gewenste vorm zijn gefreesd. Het systeem is krasvast, bestand tegen diverse chemicaliën en oplosmiddelen, waaronder monostyreen. Het systeem bezit een uitstekend glans en kleurbehoud.

ONDERGROND CONDITIE

Tooling pasta (conform specificatie gepost-cured), geschuurd met P180, droog, vrij van verontreinigingen en in goede conditie.

VOORBEHANDELING

1. Het oppervlak moet volledig droog en vetvrij zijn (vochtgehalte maximaal 12%);
2. Schuur het oppervlak na eventuele reparaties zorgvuldig met korrel P180;
3. Maak de ondergrond droog en stof vrij.

MATERIALEN EN VERBRUIK

De volgende materialen worden gebruikt in dit systeem:

IJmofix	verbruik afhankelijk van conditie ondergrond
Poltix Spuitplamuur	verbruik circa 0,5 l/m ²
Ethylacetaat	verbruik afhankelijk van applicatie methode
Double Coat	verbruik circa 0,2 kg/m ²
Double Coat Spuitverdunner 60	verbruik afhankelijk van applicatie methode

APPLICATIE

1. Beschadigingen en naden repareren en uitvlakken met IJmofix;
2. Eén laag Poltix Spuitplamuur aanbrengen tot een totale laagdikte van circa 350 µm (minimaal verbruik circa 0,5 l/m²);
3. Drie lagen Double Coat aanbrengen tot een totale droge laagdikte van 90 µm (minimaal verbruik circa 0,2 kg/m²);

AANVULLENDE INFORMATIE

- Epoxy tooling pasta
Om epoxy tooling pasta's goed te kunnen schuren en frezen bevatten dergelijke pasta's een hoog percentage aan vulmiddelen. De mate waarin een pasta bestand is tegen oplosmiddelen (waaronder monostyreen) is afhankelijk van de gebruikte basis hars en het percentage en type vulmiddel. Wanneer men niet zeker is of een pasta bestand is tegen de oplosmiddelen waarmee het model of plug in de toekomst wordt belast, adviseren wij dit vooraf te testen. In ieder geval dient het materiaal bestand te zijn tegen:
 - De oplosmiddelen van het verfsysteem dat men aanbrengt op de tooling pasta;
 - De oplosmiddelen (bijvoorbeeld monostyreen) van de gelcoat waarmee men op het model (of plug) de mal produceert.

Dit verfsysteem is bestand tegen de in de polyester industrie meest gebruikelijke oplosmiddelen. Wanneer de epoxy tooling pasta niet bestand is tegen de oplosmiddelen van het verfsysteem en/of tegen de gebruikelijke oplosmiddelen uit de polyester industrie, kunnen bij het maken van de mal

MODELLEN – TOOLING SYSTEEM EPOXY POST CURED

pagina 2 van 3

oppervlaktedefecten ontstaan in de mal en op de plug zoals doffe plekken, vervormingen en zelfs klevers bij het lossen van de mal.

Dit geldt tevens voor de materialen die worden gebruikt voor het repareren van kleine beschadigingen in de epoxy tooling pasta. Gebruik daarom altijd IJmofix als reparatiemiddel om oppervlakte defecten in de laklaag te minimaliseren.

- **Tg waarde epoxy tooling pasta**
Dit verfsysteem is geschikt voor epoxy tooling pasta's met een Tg waarde van meer dan 60 °C. Wanneer de tooling pasta een Tg waarde heeft kleiner dan 60 °C adviseren wij een ander verfsysteem, zie hiervoor "Modellen – Tooling systeem".
- **Levensduur en voorbehandeling**
De levensduur van elk verfsysteem is afhankelijk van een aantal factoren zoals de totale laagdikte, de methode van applicatie, het vakmanschap van de applicateur, de condities waaraan de verf bloot staat en de conditie en voorbehandeling van de ondergrond. Een onvoldoende voorbehandeling zal leiden tot blaarvorming en onthechting.
- **Schuren**
Een optimale hechting wordt verkregen door de ondergrond goed voor te behandelen. Dit kan door zorgvuldig te schuren. Ook kan het noodzakelijk zijn om tussen de lagen te schuren, vooral als de tijd tussen het aanbrengen van opeenvolgende lagen langer is. Bij het aflakken wordt aangeraden om voor iedere laag een steeds fijnere korrel schuurpapier te gebruiken.
- **Productie van de mal**
Laat het model (plug) ten minste 5 dagen rusten na aanbrengen van de laatste laag Double Coat. Breng meerdere lagen losmiddel aan, een geschikt losmiddel is bijvoorbeeld Mirroglaze TR88 of gelijkwaardig. Poets het losmiddel zorgvuldig uit.
- **Geforceerd drogen**
Het geforceerd drogen van het verfsysteem dient zoveel mogelijk te worden vermeden. Geforceerd drogen bij hogere temperaturen kan leiden tot vervormingen in de epoxy tooling pasta. Dit beïnvloedt de kwaliteit van de mal nadelig.
- **Voorbeeld werkschema**

Stap		Droge laagdikte (µm)	Verbruik (m ² /l)	Bij 20 °C over te schilderen na	Behandeling voordat volgende stap uitgevoerd kan worden
1	Voorbehandelen				
2	Repareren met IJmofix	n.b.	n.b	8 uur	Schuren met P180.
3	Aanbrengen Poltix SPUITplamuur	350	2,0	8 uur	Schuren met P180-P240-P320.
4	Aanbrengen eerste laag Double Coat	30	14,3	24 uur	Bij overschilderen binnen 48 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P320 – P400. Gebruik tussen de tweede en eventuele derde laag een kleinere korrel om schuurkrassen te voorkomen
5	Aanbrengen tweede laag Double Coat	30	14,3	24 uur	
6	Aanbrengen derde laag Double Coat	30	14,3	24 uur	Na 5 dagen kan gestart worden met de productie van de mal. Breng meerdere lagen loswas aan.

MODELLEN – TOOLING SYSTEEM EPOXY POST CURED

pagina 3 van 3

Voor uitgebreide technische gegevens over de producten wordt verwezen naar de technische informatie bladen.

datum: maart '16

Disclaimer

De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgifte. Desondanks kan De IJssel Coatings BV geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoording en invloed vallen. De IJssel Coatings BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.