



## PRODUKT-BULLETIN

# MARBALEASE® Slurry Wax

---

### Allgemeine Informationen

---

Bei dem Poliermittel MARBALEASE® Slurry Wax handelt es sich um ein flüssiges Wachs, das sich aus einer Kombination von mikrokristallinen und Kohlenwasserstoff-Wachsen zusammensetzt. Es ist besonders für den Einsatz als Flansch-, Kanten- und Hutwachs für größere Formen empfehlenswert. Die Formoberfläche kann am Tag zuvor vorbereitet werden, da MARBALEASE® Slurry Wax noch bis zu zwölf Stunden nach dem Auftragen „nass“ bleibt. Wenn es in dieser Art von Verfahren eingesetzt wird, kann MARBALEASE® Slurry Wax mit einem Tuch oder einem Pinsel aufgetragen werden, ohne dass es aufpoliert werden muss.

Darüber hinaus kann MARBALEASE® Slurry Wax auch als ein Universaltrennmittel eingesetzt werden und speziell bei solchen Anwendungen, in denen keine glatte Oberflächenbeschaffenheit erforderlich ist, wie z.B. bei Betonformen oder Unterseiten von Arbeitsflächen aus Kunstmarmor.

---

### Vorbereitung Der Formoberfläche

---

Formen aus porösem Material (z.B. Gips und Holz) müssen zunächst mit einem Lack oder ähnlichen Überzug versiegelt werden. Auf Gips kann eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit mit Grundiermittel-Versiegeln und Lacken, die in der Automobilbranche eingesetzt werden, erzielt werden. Vor dem Auftragen von MARBALEASE® Slurry Wax müssen die Formoberfläche sauber und frei von anderen Trennmitteln, besonders silikonhaltigen Trennmitteln, sein.

---

### Auftragen

---

Tragen Sie das Mittel mit einem Pinsel oder einem sauberen, trockenen Tuch auf die Formoberfläche auf. Wischen Sie überschüssige Mengen des Mittels ab, um so eine dünne, gleichmäßige Schicht zu erzielen. Wenn das Mittel als Flansch-, Kanten- oder Hutwachs verwendet wird, ist es nicht notwendig, die Oberfläche zu polieren.

MARBALEASE® Slurry Wax bleibt bis zu zwölf Stunden nach dem Auftragen „nass“ und kann deshalb bei Bedarf zur Vorbereitung der Formoberfläche zu einem früheren Zeitpunkt verwendet werden. Im Trockenzustand behält MARBALEASE® Slurry Wax eine trübe Beschaffenheit bei, die man auf der Formoberfläche erkennen kann.

---

### 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 CO<sub>2</sub>-Löscher, können sehr starre Teile, die unelastisch sind, abgelöst werden.

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 seine bestimmten Zwecke und Anwendungen durchführt.

REXCO • P.O. Box 80996 • Conyers, GA 30013 • U.S.A.  
Telefon +1 (770) 483-7610 • Fax +1 (770) 483-8550  
In den USA und Kanada zum Nulltarif (800) 888-1060  
E-mail: [info@rexco-usa.com](mailto:info@rexco-usa.com) Webseite: [www.rexco-usa.com](http://www.rexco-usa.com)