



PARTALL® One-Coat

PARTALL® One-Coat ist eine wasserbasierte Polyvinylalkohol (PVA)-Beschichtung aus lösungsmittelbeständigen, filmbildenden Materialien. Nach dem Trocknen ist der PVA-Film resistent gegen Lösungsmittel in dem Harzsystem, das zur Herstellung von Verbundstoffteilen verwendet wird, ist aber in Wasser löslich. PARTALL® One-Coat enthält den 2-3-fachen Feststoffgehalt von PVA-Standardbeschichtungen und verleiht ihm eine hohe Viskosität, die sich schnell aufbaut. Es wird üblicherweise als Trennmittel zur Trennung zwischen Polyester-, Vinylester- oder Epoxyharzen und verschiedenen Formoberflächen oder als Trennbarriere bei der Herstellung von steifen Stützschaalen für elastomere Gummiformen verwendet. PARTALL® One-Coat wird nicht zur Verwendung mit Formsubstraten oder Harzen (z. B. Phenolen) empfohlen, die Wasser enthalten oder während der Aushärtung oder bei Automobillackierungen Wasser abgeben.

PARTALL® One-Coat lässt sich leicht von Form- und Bauteiloberflächen sowie von Applikationsgeräten durch Ablösen in einer durchgehenden Haut oder durch Auflösen in Wasser entfernen. Schrubben mit einer weichen Bürste oder einem Schwamm und die Verwendung von warmem Wasser erleichtern ebenfalls die Entfernung. Bei den meisten Verbundgussverfahren wird PARTALL® One-Coat auf Wachs wie PARTALL® Paste # 2 oder andere Formentrennmittel angewendet, kann aber auch als eigenständiges Trennmittel verwendet werden. PARTALL® One-Coat sollte für jeden Teilguss erneuert werden.

VORBEREITUNG DER FORMOBERFLÄCHE

Die Formoberfläche muss vor dem Auftragen von PARTALL® One-Coat gründlich trocken und frei von anderen Trennmitteln und Verunreinigungen wie Silikon, Staub und Kompressoröl sein. Poröse Formen (d. H. Gips oder Holz) müssen versiegelt werden; Komposit-Versiegelungen, wie FORMULA FIVE® Mould Sealer und FORMULA FIVE® Mould Sealer-S, werden empfohlen, Verkleidungscompounds, Auto-Primer-Versiegelungen und Lacke können auch ausreichend sein. Raue Holzformen oder -pfropfen können mit mehreren Schichten PARTALL® Paste # 2 ausreichend versiegelt werden. Wachse oder Versiegelungen, die einen hohen Anteil an Silikon enthalten, sollten vermieden werden, da sie Trenn- oder Nadellöcher in der PVA-Folie erzeugen können. Es empfiehlt sich, vor der Anwendung von PARTALL® One-Coat die Restlösungsmittel mindestens eine Stunde lang aus Versiegelungen und Wachsen ausgasen zu lassen.

GEBRAUCHSANWEISUNG

In einem gut belüfteten Bereich mit entsprechendem persönlichen Schutz verwenden. PARTALL® One-Coat ist gebrauchsfertig für die meisten Zwecke, kann aber je nach Anwendungsmethode mit sauberem Wasser in einem Verhältnis von bis zu 1:1 verdünnt werden. Mit einer Bürste, einem Schwamm oder einer Walze gleichmäßig auf die Oberfläche der Form auftragen und vor dem Formen vollständig trocknen lassen. Wenn es die Größe und die Form erlauben, kann die Anwendung auch durch Fluten der Formoberfläche mit PARTALL® One-Coat und Kippen zur Entfernung von überschüssigem Material erfolgen. Reinigen Sie die Geräte nach Gebrauch gründlich mit Wasser, um Schäden an Metallteilen zu vermeiden.

PARTALL® One-Coat sollte so aufgetragen werden, dass der Film glatt und glänzend ist, ohne Lücken, Ablösungen oder Poren. Mit einer Dichte, die es einfach ermöglicht, dass die Flüssigkeit zusammenfließt und einen kontinuierlichen Film bildet, ohne Tropfen zu bilden oder an senkrechten Flächen oder auf horizontalen Oberflächen zu schwimmen, ist ideal. Der Film sollte nicht durchhängen oder Läufe enthalten, wenn er aufgetragen wird. Wenn Anwendungsfehler im PVA-Film auftreten, mit Wasser abwaschen und erneut beginnen.

Die Trocken-PVA-Filmstärke sollte 25-100 µm betragen, um die Oberfläche vor Lösungsmitteln zu schützen, die in duroplastischen Gussteilen oder Fabrikationsresten, Farben und Klebstoffen gefunden werden. Eine Nassfilmstärke von 250 µm Nassfilm sollte zu einer Trockenfilmstärke von ungefähr 100 µm führen. Testen Sie die Filmtrockenheit, indem Sie den Finger vorsichtig auf die Filmoberfläche drücken, die sehr glatt und glänzend sein sollte. Wenn sich PVA auf den Finger löst oder wenn ein Fingerabdruck auf der Formoberfläche entsteht, ist der Film noch nicht trocken. Beginnen Sie nicht mit dem Gießen oder Formen von Teilen, bis die Oberfläche vollständig trocken ist. Faktoren wie Feuchtigkeit und die Nähe zu direktem Sonnenlicht können dazu führen, dass die Trocknungszeit variiert.

Das beste Verfahren zum Trennen eines Teils von einer Form hängt von der Größe und Form des Teils ab. In den meisten Fällen kann ein Teil nach dem Lösen an den Kanten aus der Form gehoben werden. Das Einspritzen von Druckluft zwischen dem Teil und der Form an der Kante ist manchmal nützlich. Bei großen oder schwierigen Teilen kann es hilfreich sein, Wasser zwischen Form und Teil einzuführen, um den PVA-Film aufzulösen und das Teil frei zu schwimmen. PARTALL® One-Coat kommt in der Regel mit dem fertigen Teil aus der Form und muss für jeden Formzyklus auf der Form erneuert werden.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS: 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.

P.O. Box 80996 | Conyers, GA | 30013 | U.S.A.

Telephone +1-770-483-7610 | Fax +1-770-483-8550 | U.S.A. and Canada 800-888-1060

www.rexco-usa.com | info@rexco-usa.com