



## PRODUKT-BULLETIN

# PARTALL® Coverall Film

---

### Allgemeine Informationen

---

Der PARTALL® Coverall Film ist eine Beschichtung auf Polyvinylalkohol (PVAL)- und Wasserbasis, die aus wasserlöslichen, filmbildenden Stoffen besteht. Er ist besonders empfehlenswert als Trennmittel für das Ablösen von Polyester- und Epoxidharzen von verschiedenartigen Formoberflächen. *Die Verwendung mit Harzen, die Wasser enthalten oder während dem Trocknen Wasser abgeben (z.B. Phenolharz) oder mit Beschichtungsmitteln der Automobilbranche ist nicht zu empfehlen, da Schäden entstehen können.*

Der PARTALL® Coverall Film wird sich nicht zusammenziehen und von Ecken oder gekrümmten Oberflächen zurückziehen. Nachdem das Harz getrocknet ist, kann der Beschichtungsfilm leicht von der Form herausgelöst und vom Formteil entfernt werden, indem er einfach mit Wasser aufgelöst wird. Vor dem Auftragen des PARTALL® Coverall Films ist es bei den meisten Formoberflächen von Zeit zu Zeit empfehlenswert, eine Schicht PARTALL® Paste #2 aufzutragen.

---

### Vorbereitung Der Formoberfläche

---

Formen aus porösem Material (z.B. Gips und Holz) müssen zunächst mit einem Lack oder ähnlichem Überzug versiegelt werden. Eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit auf Gips kann mit Grundiermittel-Versiegeln und Lacken, die in der Automobilbranche eingesetzt werden, erzielt werden. Die Form muss vollständig getrocknet und frei von anderen Trennmitteln sein.

---

### Auftragen

---

Tragen Sie die PARTALL® Paste #2 gemäß Anleitung vor dem Gebrauch auf. Der PARTALL® Coverall Film wird gebrauchsfertig geliefert und sollte nicht verdünnt werden. Mit einer Spritzpistole oder einem Pinsel auftragen: Wenn eine Spritzpistole verwendet wird, stellen Sie den Luftdruck auf etwa 4,13 bis 6,20 bar an der Spritzpistole ein. Der normale Abstand zwischen der Spritzpistole und der Form liegt zwischen 30,48 cm bis 45,72 cm.

**Neue Formen:** Tragen Sie zwei Schichten PARTALL® Coverall Film auf die Oberfläche auf, wobei jede Schicht vollständig trocken sein muss, bevor fortgefahren werden kann. **Gebrauchte Formen:** Tragen Sie eine Schicht PARTALL® Coverall Film auf. Setzen Sie den Vorgang erst fort, wenn die Oberfläche vollständig trocken ist. Die Trockenzeit beträgt ca. 30 bis 60 Minuten bei normalem Auftragen. Die Schichtdicke sollte bei neuen oder aufgearbeiteten Formen mindestens 50,8 - 101,6 µm betragen (entsprechend etwa der Materialstärke eines Müllsacks für den Industriegebrauch) 25,4 - 50,8 µm bei gebrauchten Formen). Der Schicht PARTALL® Coverall Film erhält beim Sprühen ein schaumartiges Erscheinungsbild, trocknet jedoch als klare Schicht. Der Film sollte beim Auftragen nicht durchhängen und keine Nasen enthalten. Eine Gallone (3,785 l) reicht für etwa 46,45 Quadratmeter aus.

Faktoren, wie beispielsweise Luftfeuchtigkeit und Nähe zum Sonnenlicht können die Trockenzeit beeinflussen. *Der Beschichtungsfilm muss vollständig getrocknet sein, bevor Sie mit dem eigentlichen Formverfahren beginnen können.* Der Beschichtungsfilm sollte sehr glatt und glänzend sein. Ein matter Beschichtungsfilm kann durch nicht ausreichenden Sprühnebel entstehen und kleine Löcher aufweisen.

---

### 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)