



## PRODUKT-BULLETIN

# PARTALL® Film #10

---

### Allgemeine Informationen

---

Der PARTALL® Film #10 ist eine Lösung 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 von PARTALL® Film #10 mit Harzen, die Wasser enthalten oder während dem Trocknen Wasser abgeben (z.B. Phenolharz) oder mit Beschichtungsmitteln der Automobilbranche verwendet ist nicht zu empfehlen, da Schäden entstehen können.*

Der PARTALL® Film # 10 wird sich nicht zusammenziehen und von Ecken oder gekrümmten Oberflächen zurückziehen. Der Beschichtungsfilm kann leicht von der Formoberfläche herausgelöst und vom Formteil entfernt werden, indem er einfach mit Wasser aufgelöst wird. Vor dem Auftragen des PARTALL® Film #10 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 ähnlichen Überzug versiegelt werden. Eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit auf Gips kann mit einem 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 der Verwendung des Trennfilms auf. Der PARTALL® Film #10 wird gebrauchsfertig geliefert und sollte nicht verdünnt werden. Tragen Sie den Film mit einer Spritzpistole auf, wobei Sie den Luftdruck an der Pistole auf ca. 6,20 bar einstellen sollten. Der normale Abstand zwischen der Spritzpistole und der Form liegt zwischen 30,48 - 45,72 cm.

Tragen Sie zunächst eine Sprühnebelschicht des PARTALL® Film #10 auf die Formoberfläche auf und anschließend mindestens zwei weitere Schichten mit vollem Strom. Lassen Sie jede Schicht vollständig trocknen, bevor Sie den Vorgang fortsetzen. (Trockenzeit beträgt 10 - 15 Minuten für Sprühnebelschichten und 30 - 45 Minuten für Schichten mit vollem Strom.) Eine Sprühdichte, bei der die Flüssigstoffe zusammenfließen und einen durchgehenden Film bilden, ist ideal. Die Beschichtungsfilmstärke muss im Trockenzustand mindestens 50,8 - 101,6 µm, (was in etwa der Materialstärke eines Müllsacks für den Industriegebrauch entspricht) bei neuen oder aufgearbeiteten Formen betragen (bei gebrauchten Formen 25,4 - 50,8 µm). Eine Gallone (3,785 l) reicht für etwa 37,16 Quadratmeter aus.

Faktoren, wie beispielsweise Luftfeuchtigkeit und Nähe zum Sonnenlicht können die Trockenzeit beeinflussen. *Der PARTALL® Film #10 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)