



Anwendungs-Leitfaden PARTALL® Paste #2

PARTALL® Paste #2 ist ein silikonfreies Trennwachs, das aus einer Mischung von Kohlenwasserstoff- und mikrokristallinen Wachsen hergestellt wird und für die Verwendung mit duroplastischen Formharzen bei Raumtemperaturaushärtung bei der Herstellung von Glasfaser-, Gusspolymer- oder Verbundwerkstoffteilen vorgesehen ist. Es wird besonders für den Einsatz auf Formen empfohlen, bei denen Standard-Silikonwachse die Nachbearbeitung behindern, oder als Grundierung, um eine glatte Formoberfläche vor dem Auftragen von Beschichtungen auf Polyvinylalkoholbasis (PVA) wie PARTALL® Film #10 oder PARTALL® Coverall Film zu schaffen. **PARTALL® Paste #2** kann auch als kostengünstiges Randwachs auf größeren Formen verwendet werden und kann zur Versiegelung von rauen Holzformen oder Dübeln eingesetzt werden.

Verwenden Sie PARTALL® Film #10 oder PARTALL® Coverall Film in Verbindung mit **PARTALL® Paste #2**, um neue oder überholte Polyester- oder Vinylesterformen zu initialisieren, oder für Formen, die besonders kompliziert oder zu teuer sind, um Entformungsprobleme zu riskieren.

VORBEREITUNG DER FORMOBERFLÄCHE

Entfernen Sie andere Trennmittel und Verunreinigungen wie Silikon, Staub und Kompressoröl mit FORMULA FIVE® Mold Cleaner #2 und lassen Sie sie vor dem Auftragen von **PARTALL® Paste #2** vollständig trocknen. Poröse Formen (z. B. Gips oder Holz) müssen versiegelt werden; es werden Versiegelungen für Verbundwerkstoffe empfohlen, aber auch Spachtelmassen, Grundierungen und Lacke für die Automobilindustrie können ausreichend sein. Grobe Holzformen oder Dübel, die zur Herstellung von nicht-kosmetischen Teilen verwendet werden, können mit mehreren Schichten **PARTALL® Paste #2** angemessen versiegelt werden. Es empfiehlt sich, restliche Lösungsmittel aus Versiegelungsmitteln und Wachsen mindestens eine Stunde lang nach dem Auftragen ausgasen zu lassen.

GEBRAUCHSANLEITUNG

In einem gut belüfteten Bereich mit angemessenem persönlichen Schutz verwenden. Verwenden Sie ein sauberes, trockenes Tuch oder einen Applikator, um eine dünne, gleichmäßige Schicht **PARTALL® Paste #2** auf die Formoberfläche aufzutragen; 0,5 - 1,0 g reichen aus, um ca. 1 yd² (1 m²) abzudecken.

Überschüssiges Wachs mit einem sauberen, trockenen Tuch entfernen. Beginnen Sie mit dem Polieren, wenn das Wachs mäßig trocken ist und trüb erscheint. Ein mit einem Frottee- oder Schafwollpad ausgestatteter Motorpuffer verkürzt die Arbeitszeit bei größeren Formen. Halten Sie den Motorpuffer ständig in Bewegung, damit sich keine Reibung aufbaut, die die Wachsschicht durchbrennen könnte. Die Oberfläche sollte auf Hochglanz poliert werden.

Eine vollständige Abdeckung ist wichtiger als die Dicke des Wachsfilms. Um eine vollständige Bedeckung zu gewährleisten, wiederholen Sie das Auftragen und Polieren mindestens dreimal, wenn Sie neue oder überholte Formen oder Stopfen initialisieren. Reiben Sie bei jeder Schicht abwechselnd (z. B. von oben nach unten, von links nach rechts, kreisförmig) und polieren Sie jede Schicht, bevor Sie die nächste auftragen. Nach jedem Zyklus eine Schicht **PARTALL® Paste #2** auftragen, bis die Form eingefahren ist. Wachsen Sie die Form während der Produktion nach Bedarf nach. Warten Sie nach dem Auftragen der letzten Schicht mindestens eine Stunde, damit die restlichen Lösungsmittel ausgasen können, bevor Sie eine Polyvinylalkohol (PVA)-Beschichtung auftragen oder Teile gießen.

Das beste Verfahren zum Trennen von Teilen aus einer Form hängt von der Größe und Form des Teils ab. In den meisten Fällen kann ein Teil aus der Form gehoben werden, nachdem es an den Kanten gelockert wurde. Bei großen gebogenen Teilen kann es erforderlich sein, zunächst mit einem Gummihammer über die Oberfläche zu klopfen. Das Einblasen von Druckluft zwischen Teil und Form an der Kante ist manchmal nützlich, um sehr starre Teile zu lösen, die sich nicht biegen lassen.