|  |  |
| --- | --- |
| TECHNISCHE DATEN |  |

W2140 WÄSSRIGES FORMTRENNMITTEL

**Produktbeschreibung:**

Marbocote® W 2140 ist ein wasserbasierendes Trennmittel, das geeignet ist für die Entformung von natürlichen und synthetischen Kautschukmischungen. Marbocote W 2140 wurde speziell entwickelt zur Reduzierung der Formverschmutzung. Die Anwendung von Marbocote® W 2140 ist schnell und einfach, es erzeugt eine widerstandsfähige, haltbare Schicht auf der Formoberfläche, die viele Entformungen gestattet, bevor die Trennschicht erneuert werden muß. Marbocote® W 2140 erlaubt gutes Herausgleiten des Formlings aus der Form, es transferiert nicht auf den Formling, dieser bleibt trocken und sauber.

**Produktvorteile:**

* Leichte Anwendung
* Schnelle Aushärtung
* Saubere Oberflächen
* Sichere wässrige Rezeptur
* Geringer Geruch
* Minimaler Formenaufbau
* Verringerte Formverschmutzung
* Dauerhaft; viele Entformungen pro Auftrag
* Vielseitig; entformt fast alle gängigen Kautschukmischungen

**Physikalische Eigenschaften:**

Erscheinung - Weiße Flüssigkeit

Geruch - schwach

Dichte - 1.000 g/cc

Flammpunkt - keiner

Lösemittel - Wasser

Ergiebigkeit - 10 - 15 m2 / L

Lebensdauer - 12 Monate

Lagerung - unterhalb von 35oC

Anwendung - Sprühen

Formtemperatur - mindestens 60oC

**Merke**:

Das polymere Harz in Marbocote® W 2140 reagiert unter Wärme. Marbocote® W 2140 wird gebrauchsfertig geliefert, weder Schütteln noch Rühren sind erforderlich.

Marbocote® W 2140 ist nicht geeignet für Silikonkautschuk. Dafür empfehlen wir Marbocote W 2130.

**Anwendungshinweise**

Bitte lesen Sie vor Verwendung das Sicherheitsdatenblatt.

Vor dem Auftragen muß die Form sauber und trocken sein. Falls erforderlich, reinige man die Form mechanisch (zB durch Sand-, Metall- oder Trockeneis – Strahlen). Danach empfiehlt es sich die Form zu entfetten mit einem geeigneten Lösemittel. Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn Marbocote auf vollkommen gereinigten Formoberflächen aufgetragen wird.

Alle Arbeitsschritte sollten in gut belüfteter Arbeitsumgebung durchgeführt werden.

Marbocote® W 2140 kann mit allen gängigen Sprühvorrichtungen aufgetragen werden, die einen feinen Sprühnebel erzeugen können.

Die besten Resultate erzielt man, wenn man die folgenden Parameter einhält, in Abhängigkeit von der Formtemperatur.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Formtemp. (Grad C) | Durchsatz (ml/min) | Luftdruck (bar) | Anzahl Schichtenoats | Aushärtezeit\* (min) |
| 180 | 200 | 4-5 | 4 | 1 |
| 150 | 160 | 3-4 | 4 | 2.5 |
| 120 | 130 | 3 | 5 | 5 |
| 90 | 100 | 2.5 | 6 | 10 |
| 60 | 80 | 2 | 8 | 20 |

Zwischen den einzelnen Auftragsschichten muß keine Wartezeit beachtet werden. ( \* Die Aus-härtezeit muß nur befolgt werden nach dem letzten Auftrag). Man trage jede Schicht normal (90° Winkel) zur vorhergehenden auf. Sprühe das Trennmittel direkt auf die vorgeheizte Formoberfläche aus einer Entfernung von 10 bis 20 cm. Für schwer erreichbare Stellen empfiehlt es sich einen verlängerten Sprüharm (Sprühlanze) zu verwenden. Für neue Formen empfiehlt es sich, beim erstmaligen Sprühen zusätzlich 2 weitere Schichten aufzutragen. Vermeide übermäßigen Auftrag, der sich beispielsweise durch das Bilden von weißen Punkten auf der Form zeigt.

**Auffrischung:**

Wenn die Entformung schwerer wird, empfehlen wir, eine neue Schicht Marbocote® W 2140 aufzusprühen, wie oben beschrieben.

|  |  |
| --- | --- |
| **Merke: der Verwender muß die Eignung für seine Anwendung selbst bestimmen. HPMC kann keine Verantwortung für die erzielten Resultate übernehmen, da wir keine Kontrolle über die bei der Anwendung bestehenden Bedingungen haben. HPMC muß daher jegliche Haftung für Schäden ablehnen, die durch die unsachgemäße Verwendung unserer Produkte entstehen können**HPMC, Ulmenstraße 3, 90530 Wendelstein, DeutschlandTel 09129 277 830, Fax 09129 277 829e-mail: hpmc.kuegler@t-online.de |  |