

CIREX Si 039 WB Wasserbasiertes Trennmittel

Generelles

CIREX Si 039 WB ist ein auf Wasser basierendes und somit lösemittelfreies Trennmittel.

Als abgeänderte Version unseres von AIRBUS zugelassenen und sehr erfolgreichen

Cirex Si 041WB, verhindert das Si039 WB aufgrund seiner im Vergleich verringerten Oberflächenspannung Selbstablösungs-Probleme von Laminaten, Harzen oder (Inmould-) Gelcoats und Feinschichten.

Nach jedem Auftrag ermöglicht es mehrere Abformvorgänge (daher die Bezeichnung „semipermanent“) und reduziert deutlich mögliche Anhaftungen an Formoberflächen.

Hoch-temperaturstabil bis zu 410°C bietet es als Trennmittel außerdem eine hohe mechanische Abriebfestigkeit.

Auftrag

CIREX Si 039 WB ist als Trennmittel einsetzbar für Duroplaste wie Epoxid-, Polyester- und Vinylesterharze für Gießharze und Schmelzkleber-Elastomere. Mögliche Anwendungsbereiche sind Injektions-, Heiß-Press-, Transfer-, RTM-, Handlaminier- und Guss-Prozesse. Seine Rezeptur ermöglicht sowohl den einfachen Auftrag auf heißen Formoberflächen, als auch eine gefahrlose Behandlung auf PU-Lacken.

Bei erstmaligem Auftrag

1. Formoberflächen sollten zunächst mit Reinigungsmittel **Cirex Si019** gesäubert werden. Dadurch werden Haftung und Effizienz des Trennmittels gesteigert.
2. Bei Oberflächen mit mikroporösen Oberflächen sollten zunächst ein bis zwei Schichten des ebenfalls wasserbasierten **Cirex Si Bouchepor W1** aufgetragen werden.
3. Danach ca. alle 15 Minuten vier bis fünf dünne Schichten des Formtrennmittels CIREX Si 039 WB mit einem sauberen Tuch auf der Oberfläche auftragen oder aufsprühen.
4. Jeweils nach einigen Minuten mit einem Lappen überschüssiges Material entfernen und das Material so verteilen, dass die Versiegelung einen schönen Glanz erhält.
5. Die letzte Schicht vor Einsatz der Form zunächst eine Stunde trocknen lassen.

Auftrag auf neuer oder gereinigter Formoberfläche

Um eine bessere Abformfähigkeit zu erreichen, die Beschichtung für mindesten fünf Stunden oder über Nacht ruhen lassen (bei heißer Formoberfläche: kürzen Sie die Wartezeit je nach Temperatur – bspw. auf 30 Minuten bei 100°C).

Pflege und Erhaltung

Nach einigen Abformungen und bevor die Form die ersten Verschmutzungen zeigt, eine neue dünne Schicht des Trennmittels auftragen, dann polieren und für eine Stunde härten lassen (siehe vor), um die Effizienz zu steigern.

Wärmebehandlung

Wenden Sie sich bezüglich der Verkürzung von Beschichtungsintervallen bei Bedarf an uns.

Auftrag per Spritzpistole

Nutzen Sie am besten eine Spritzpistole mit einer Düse von 0,8 bis 1,8.

Der Druck sollte, abhängig von der zu behandelnden Oberfläche, 0,6 bis maximal 1 bar betragen.

Durchschnittlicher Bedarf: 10 bis 15ml pro Schicht pro m².

Diese Vorgehensweise erfordert -wie zuvor beschrieben- ein leichtes Zwischenpolieren nach Auftrag jeder einzelnen Schicht.

Lagerung

3 Jahre in der verschlossenen Originalverpackung – vor Gebrauch gut schütteln.

Vor kalten Temperaturen und Frost schützen.

Nach Gebrauch wieder fest verschließen.

Gebindegrößen

Erhältlich in 1 Liter- und 5-Litergebinden.

Rechtliche Hinweise:

Gültig bei allen von uns oder / und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zur Verfügung gestellten und auf bestem Wissen und Gewissen beruhenden Informationen (egal, ob auf mündlicher oder schriftlicher Basis), können wir für deren Richtigkeit keine Haftung übernehmen.

Sie wurden nach bestem Wissen aufgrund aktueller Kenntnisse und Produkt-Erfahrungen gemacht, während derer die Materialien unter den von SICOMIN empfohlenen Bedingungen gelagert, gehandhabt oder verarbeitet wurden. Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass Sie sich vor endgültiger Anwendung als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme mittels ausreichender praktischer Tests hinsichtlich der geplanten Prozesse und Anwendungen unbedingt selbst von der Anwendbarkeit überzeugen müssen. Kundenseitig sind Lagerung, Gebrauch, die Anwendung und die Transformation der gelieferten Produkte außerhalb unseres Einflusses und tatsächlich innerhalb Ihrer (Kunden-) Verantwortlichkeit. SICOMIN behält sich das Recht vor, die Eigenschaften seiner Produkte zu verändern. Jegliche technische Daten in diesem Technischen Datenblatt basieren auf Labortests. Aktuell gemessene Daten und Toleranzen können unter Einflüssen, die außerhalb unserer Kontrolle liegen, variieren.

Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller wiederum garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen. Verarbeiter müssen immer das jeweils lokale aktuelle technische Datenblatt beachten, dessen Kopie bei Bedarf übermittelt wird.