

Trennmittel Mikon[®] W-64+

Seite: 1 / 2
Revision: 27.09.2019
Autor: AL / sde
Druck: 27.09.2019

Beschreibung:

Trennmittel Mikon[®] W-64+ ist ein universell einsetzbares, semipermanentes Formentrennmittel auf Wasserbasis für die Verarbeitung von duroplastischen Harzen. Das Produkt zeichnet sich durch seine extrem starke Trennwirkung und hochglänzende Oberflächen der gefertigten Teile aus. Da Trennmittel Mikon[®] W-64+ eine hervorragende Anbindung an die Formenoberfläche aufweist, findet kein Trennmittelübertrag auf die produzierten Teile statt, so dass diese problemlos weiterverarbeitet werden können. Bei Verwendung von Trennmittel Mikon[®] W-64+ erübrigt sich eine separate Versiegelung der Formenoberfläche. Der Trennfilm ist temperaturstabil bis ca. 450°C.

Einsatzgebiete:

Trennmittel Mikon[®] W-64+ findet universell Anwendung auf porösen Formenoberflächen bei der Verarbeitung von duroplastischen Harzen wie Polyester-, Epoxyd- und Phenolharzen sowie PUR-Gelcoats. Insbesondere wenn ein Trennfilm mit hoher Gleitwirkung erforderlich ist, ist Trennmittel Mikon[®] W-64+ das Produkt der Wahl.

Anwendung:

Reinigung:

Wir empfehlen, die Formenoberflächen vor der Beschichtung mit Trennmittel Mikon[®] W-64+ sorgfältig mit einem unserer Reiniger aus der Mikon[®] Produktserie zu reinigen. Trennmittel Mikon[®] W-64+ kann jedoch auch auf bereits beschichtete Formen aufgetragen werden.

Grundierung:

Neue oder grundgereinigte Formen können ohne vorherige Versiegelung direkt mit Trennmittel Mikon[®] W-64+ beschichtet werden.

Trennmittel Mikon[®] W-64+ wird mit einem sauberen, flusenfreien Baumwolltuch, das mit dem Produkt getränkt ist ohne zu tropfen, aufgetragen. Wir empfehlen, das Trennmittel zunächst auf eine Fläche von ca. 1 m² aufzubringen und sich nach und nach von außen nach innen vorzuarbeiten. Nach 30-60 s wird bei dem noch feuchten Film das überschüssige Trennmittel mit einem zweiten sauberen Baumwolltuch entfernt und so lange mit kreisenden Bewegungen nachgewischt, bis ein klarer trockener Film entstanden ist. Beim Auftreten von Schmiereffekten sollte der zeitliche Abstand zwischen Auftrag und Nachwischen des Trennmittels verkürzt werden, um einen gleichmäßigen Trennfilm zu erhalten. Auf diese Weise wird die gesamte Form behandelt. Als Grundauftrag werden insgesamt 2-3 Schichten von Trennmittel Mikon[®] W-64+ auf die Form aufgebracht, wobei die einzelnen Schichten jeweils 10 min aushärten sollten.

Auffrischen des Trennfilms:

Eine erste Auffrischung des Trennmittelfilms sollte bei Produktionsstart einmalig 2-4 Zyklen nach Applikation des Grundauftrags erfolgen, um eine gute Konditionierung der Form zu erreichen. Da sich der Trennmittelfilm bei laufender Produktion mit der Zeit abnutzt, muss eine regelmäßige Auffrischung stattfinden. Trennmittel Mikon[®] W-64+ wurde so entwickelt, dass es sich bei Nachbehandlungen gut mit dem noch vorhandenen Trennmittelfilm verbindet, so dass hierbei eine Aushärtezeit von 15 min bei Raumtemperatur genügt. Die Häufigkeit von notwendigen Auffrischungen ist von den Produktionsbedingungen, wie beispielsweise Formengeometrie und Abrasion, abhängig und muss daher individuell vor Ort ermittelt werden. Wir empfehlen nachdrücklich, die Auffrischung des Trennmittelfilms vorbeugend durchzuführen bevor die

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.



Management
System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
www.tuv.com
ID 9105031335

Viernheimer Str. 70-76
D-69469 Weinheim
Postfach 10 07 29
D-69447 Weinheim
Geschäftsführer:
Wilhelm Münch, Michael Münch
Amtsgericht Mannheim HRB 431102

Tel +49 6201 - 9983 0
Fax +49 6201 - 9983 66
info@muench-chemie.com
www.muench-chemie.com
Ust.-IDNr. DE144497299
Steuer-Nr. 47020 / 10016

Bankverbindungen

Deutsche Bank AG
BLZ 670 700 24
Kto. 586 896 300
Swift Code/BIC: DEUT DE DB MAN
IBAN: DE84 6707 0024 0586 8963 00

Volksbank eG
BLZ 670 923 00
Kto. 1 078 801
Swift Code/BIC: GENO DE 61 WNM
IBAN: DE40 6709 2300 0001 0788 01

Trennwirkung merklich nachlässt. Dieses Vorgehen bewirkt deutlich längere Formenstandzeiten infolge geringer Verschmutzung und unterstützt eine gleichbleibend hohe Produktqualität.

Generell ist eine Auffrischung des Trennfilms der ganzen Form einer lokalen vorzuziehen. Dennoch kann es Bereiche der Form geben, die aufgrund einer höheren Beanspruchung eine häufigere Auffrischung benötigen als andere. In diesen Fällen kann Trennmittel Mikon® W-64+ auch partiell nachappliziert werden.

Partielles Ausbessern des Trennfilms:

Sollte die Trennwirkung lokal sehr stark nachlassen, empfiehlt es sich, den Trennmittelfilm an der betroffenen Stelle auszubessern. Hierzu muss zunächst die noch vorhandene Beschichtung ca. 10 cm um die Reparaturstelle herum sorgfältig durch sanfte Abrasion unter Zuhilfenahme eines Lösemittels entfernt werden, um eine gute Anbindung des neuen Trennmittelfilms zu ermöglichen. Die gereinigte Stelle wird anschließend wie eine neue Form behandelt (siehe Grundierung). Um eine gleichbleibende Produktqualität zu gewährleisten, sollte der Trennfilm nach dem Ausbessern an der Reparaturstelle bei den ersten 4-6 Produktionszyklen nach jeder Entformung aufgefrischt werden.

Technische Daten

Zusammensetzung:	wässrige Emulsion synthetischer Harze
Aussehen:	cremefarbene Flüssigkeit
Dichte [g/cm³]:	ca. 1
pH-Wert (20°C):	ca. 4

Gebinde:

Kanne 5 kg

Lagerung:

Dieses Produkt ist in dicht verschlossenen Originalgebinden unter Ausschluss von Frost- und Hitzeeinwirkung sowie direkter Sonneneinstrahlung zu lagern. Unter diesen Voraussetzungen ist das Produkt mindestens 12 Monate haltbar. Das Mindesthaltbarkeitsdatum ist neben dem Produktionsdatum auf den Etiketten jedes Gebindes angegeben.

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.



Management System
 ISO 9001:2015
 ISO 14001:2015
 www.tuv.com
 ID 9105031335

Viernheimer Str. 70-76
 D-69469 Weinheim
 Postfach 10 07 29
 D-69447 Weinheim
 Geschäftsführer:
 Wilhelm Münch, Michael Münch
 Amtsgericht Mannheim HRB 431102

Tel +49 6201 - 9983 0
 Fax +49 6201 - 9983 66
 info@muench-chemie.com
 www.muench-chemie.com

USt.-IDNr. DE144497299
 Steuer-Nr. 47020 / 10016

Bankverbindungen

Deutsche Bank AG
 BLZ 670 700 24
 Kto. 586 896 300
 Swift Code/BIC: DEUT DE DB MAN
 IBAN: DE84 6707 0024 0586 8963 00

Volksbank eG
 BLZ 670 923 00
 Kto. 1 078 801
 Swift Code/BIC: GENO DE 61 WNM
 IBAN: DE40 6709 2300 0001 0788 01