



Anwendungsleitfaden

REXCO PVA Trennmittel, klar (PARTALL® Coverall Film)

REXCO PVA-Trennmittel ist eine wasserbasierte Polyvinylalkohol (PVA)-Beschichtung, die aus lösungsmittelbeständigen, filmbildenden Materialien besteht. Nach dem Trocknen ist der PVA-Film beständig gegen die Lösungsmittel im Harzsystem, das für die Herstellung von Verbundwerkstoffteilen verwendet wird, aber er ist wasserlöslich. Es wird insbesondere als Trennmittel für die Trennung zwischen Polyester-, Vinylester- oder Epoxidharzen und verschiedenen Formoberflächen empfohlen, kann aber auch mit den meisten Duroplastharzen verwendet werden. **REXCO PVA-Trennmittel** wird nicht zur Verwendung mit Formsubstraten oder Harzen (z. B. Phenole) empfohlen, die Wasser enthalten oder während der Aushärtung Wasser abgeben, oder mit Autolacken.

REXCO PVA-Trennmittel lässt sich leicht von der Formoberfläche ablösen und kann leicht mit Wasser von Formteilen und Sprüheräten entfernt werden. Für die meisten Verbundgussverfahren wird REXCO PVA Trennmittel über Wachs wie PARTALL® Paste #2 oder anderen Formtrennmitteln verwendet und bei jedem Gussteil erneuert.

VORBEREITUNG DER FORMOBERFLÄCHE

Entfernen Sie andere Trennmittel und Verunreinigungen wie Silikon, Staub und Kompressoröl mit FORMULA FIVE® Mold Cleaner #2 und lassen Sie sie vollständig trocknen, bevor Sie das **REXCO PVA-Trennmittel** auftragen. 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. Raue Holzformen oder -dübel können mit mehreren Anstrichen PARTALL® Paste #2 angemessen versiegelt werden. Wachse oder Versiegelungen mit hohem Silikonanteil sollten vermieden werden, da sie zu Ablösungen oder Löchern in der PVA-Folie führen können. Es empfiehlt sich, vor dem Auftragen des **REXCO PVA-Trennmittels** mindestens eine Stunde lang zu warten, bis die Lösungsmittelreste aus den Versiegelungsmitteln und Wachsen ausgegast sind.

GEBRAUCHSANWEISUNG

In einem gut belüfteten Bereich mit angemessenem persönlichen Schutz verwenden. **REXCO PVA Trennmittel** ist gebrauchsfertig und sollte nicht verdünnt werden. Die Anwendung erfolgt vorzugsweise mit einer Spritzpistole. Der empfohlene Luftdruck mit einer HVLP-Spritzpistole beträgt 22-24 psi (1,5-1,7 bar) an der Pistole. Bei Verwendung einer herkömmlichen Spritzpistole ist der Luftdruck auf 4-6 bar (60-90 psi) einzustellen. Der normale Spritzabstand zwischen Pistole und Untergrund beträgt 30-45 cm (12-18 Zoll). Gute Ergebnisse können auch mit einem Schwammapplicator oder einem Pinsel erzielt werden, oder indem der Untergrund eingetaucht und überschüssiges PVA abgelassen wird. Reinigen Sie die Applikationsgeräte nach dem Gebrauch gründlich mit Wasser, um Schäden an Metallteilen zu vermeiden.

Auf neue oder überholte Polyester- oder Vinylesterformen tragen Sie eine Nebelschicht **REXCO PVA-Trennmittel** auf, gefolgt von mehreren Fließschichten, wobei Sie jede Schicht vollständig trocknen lassen, bevor Sie fortfahren. Die Trocknungszeit beträgt etwa 15-60 Minuten pro Schicht, abhängig von der Umgebungstemperatur, der Luftfeuchtigkeit und der Dicke der nassen PVA-Schicht. Auf abgelagerten Formen wird eine Nebelschicht aufgetragen, gefolgt von mindestens 1-2 Fließschichten. Ideal ist eine Sprühdichte, die es der Flüssigkeit ermöglicht, zusammenzuströmen und einen durchgehenden Film zu bilden, ohne dass Tropfen oder Rinnsale auf vertikalen Oberflächen oder Pfützenbildung auf horizontalen Oberflächen entstehen. Die Trockenschichtdicke sollte mindestens 2-4 mil (50-100 µm) auf neuen oder überholten Formen und 1-2 mil (25-50 µm) auf alten Formen betragen. Ein Nassfilm von 10 mil (250 µm) ergibt einen Trockenfilm von etwa 1 mil (25 µm), wenn Wasser und Alkohol verdunstet sind. Eine Gallone (3,79 Liter) deckt etwa 40 m² (400 ft²) ab.

REXCO PVA-Trennmittel hat beim Aufsprühen ein weißes, schaumiges Aussehen, trocknet aber zu einer klaren Schicht. Der Film sollte beim Auftragen nicht durchhängen oder Laufspuren aufweisen. Bei Anwendungsfehlern im PVA-Film mit Wasser abwaschen und erneut beginnen. Faktoren wie Luftfeuchtigkeit und die Nähe zu direktem Sonnenlicht können zu einer unterschiedlichen Trocknungszeit führen. Beginnen Sie erst mit dem Gießen oder Formen von Teilen, wenn die Oberfläche vollständig trocken ist. Die Folie sollte nach dem Trocknen sehr glatt und glänzend sein. Ein stumpfer, trüber oder körniger Film kann von unzureichendem Sprühen herrühren (PVA-Schicht ist zu dünn) und kann auf eine unzureichende Schutzschicht, Porosität oder Nadellöcher hinweisen; PVA so sprühen, dass es nass aussieht. Wenn Sprühblasen im PVA-Film eingeschlossen sind, versuchen Sie einen höheren Luftdruck.

Das beste Verfahren zum Trennen eines Teils 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 Rändern gelockert wurde. Das Einblasen von Druckluft zwischen das Teil und die Form an der Kante ist manchmal nützlich. Bei großen oder schwierigen Teilen kann es hilfreich sein, Wasser zwischen Form und Teil einzuführen, um den PVA-Film aufzulösen und das Teil freizuschwimmen. **REXCO PVA-Trennmittel** löst sich in der Regel mit dem fertigen Teil und muss bei jedem Gießzyklus auf der Form erneuert werden.

Alle Informationen, Empfehlungen oder Ratschläge seitens der R&G Faserverbundwerkstoffe GmbH erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Sie gelten als unverbindliche Hinweise und enthalten weder ausdrückliche noch stillschweigende Zusicherungen noch eine Garantie bestimmter Eigenschaften. Bei den angegebenen Eigenschaftskennwerten handelt es sich um typische Werte. Empfehlungen oder Ratschläge beschreiben unsere Produkte und mögliche Anwendungen in genereller oder beispielhafter, aber nicht auf den Einzelfall bezogener Weise. Im Zuge der ständigen technischen Weiterentwicklung und Verbesserung unserer Produkte können sich Veränderungen in den Kennwerten, Texten und Graphiken ergeben; ein besonderer Hinweis auf eine evtl. Veränderung erfolgt nicht. Der Kunde prüft eigenverantwortlich unsere Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke sowie ihre entsprechende Verarbeitbarkeit, da die technischen Einsatzmöglichkeiten unserer Produkte zahlreich und je nach Fall sehr unterschiedlich sind. Sie entziehen sich daher unseren Kontrollmöglichkeiten und liegen ausschließlich im Verantwortungsbereich des Kunden. Etwasige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Abnehmer bzw. Anwender in eigener Verantwortung zu beachten. Die Veröffentlichung ist keine Lizenz und beabsichtigt nicht die Verletzung irgendwelcher Patente.