



## PRODUKT-BULLETIN

# PARTALL® Hi-Temp Wax

---

### Allgemeine Informationen

---

Das PARTALL® Hi-Temp Wax ist ein Wachspoliermittel für mehrere Trennanwendungen, das sich aus einer Mischung aus Teflon® (Polytetrafluorethylen), Kohlenwasserstoff und mikrokristallinen Wachsen zusammensetzt. Es wird für die Verwendung mit Epoxidharzen und anderen Arten von Harzen empfohlen, die bei höheren Temperaturen (65° - 175° C) aushärten und/oder katalysieren. Das PARTALL® Hi-Temp Wax ist besonders bei Anwendungen zweckmäßig, bei denen die handelsüblichen Silikonwachse die nachfolgende Oberflächenbearbeitung behindern. Für Formen, die besonders kompliziert oder zu teuer sind, um Formtrennprobleme zu riskieren, wird empfohlen, zusammen mit dem PARTALL® Hi-Temp Wax auch eine Polyvinylalkohol-Lösung (PVAL), wie z.B. der PARTALL® Coverall Film zu verwenden.

---

### Vorbereitung Der Formoberfläche

---

Formen aus porösem Material (z.B. Gips und Holz) müssen zunächst mit einem Lack oder ähnlichem Überzug versiegelt werden. Eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit auf Gips kann mit Grundiermittel-Versiegeln und Lacken, die in der Automobilbranche eingesetzt werden, erzielt werden. Vor dem Auftragen des PARTALL® Hi-Temp Wax müssen die Formen vollständig getrocknet und frei von anderen Trennmitteln, besonders silikonhaltigen Trennmitteln, sein.

---

### Auftragen

---

#### **Neue / aufgearbeitete Formen:**

Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht des PARTALL® Hi-Temp Wax mit einem sauberen, trockenen Tuch auf die Formoberfläche auf, wobei Sie jeweils etwa eine Fläche von etwa 28 - 38 cm<sup>2</sup> bedecken sollten. Überschüssiges Wachs sollte mit einem sauberen, trockenen Tuch abgewischt werden.

Beginnen Sie danach sofort mit dem Polieren (ca. eine Minute nach dem Auftragen). Polieren Sie entweder von Hand oder benutzen Sie dazu eine Poliermaschine, die mit einer Frottee- oder Lammsfellhaube ausgestattet ist. Halten Sie die Poliermaschine ständig in Bewegung, damit keine Reibung entsteht, die durch die Wachsschicht brennen könnte. Die Oberfläche sollte so lange poliert werden, bis sie glänzt.

Um eine vollständige Abdeckung zu gewährleisten, wiederholen Sie den gesamten Vorgang 3 - 4-mal für den anfänglichen Arbeitsdurchlauf im Formverfahren. Wechseln Sie die Reibbewegungen beim Auftragen der einzelnen Schichten ab (z.B. von unten nach oben bei einer Schicht, von rechts nach links, und kreisförmig). Tragen Sie nach jedem nachfolgenden Durchlauf eine Schicht des PARTALL® Hi-Temp Wax auf, bis die Form „eingefahren“ ist. Warten Sie mindestens eine Stunde nach dem Auftragen der letzten Wachsschicht, bevor Sie den Vorgang fortsetzen.

#### **Gebrauchte Formen:**

Tragen Sie in der oben, für neue Formen beschriebenen Weise eine Schicht des PARTALL® Hi-Temp Wax auf die Formoberfläche auf und polieren Sie diese. Wachsen Sie die Form bei Bedarf erneut ein.

---

### Ablösen Des Formteils Von Der Form

---

Die optimale Methode zum Ablösen des Formteils von der Form richtet sich nach der Größe und der Form des Formteils. Meistens kann das Formteil aus der Form gehoben werden, nachdem es um den Rand herum etwas gelöst wurde. Zuweilen kann es auch hilfreich sein, wenn man zwischen das Formteil und die Form Druckluft bläst. Bei großen, gebogenen Teilen ist es u.U. notwendig, die Oberfläche zunächst mit einem Gummihammer abzuklopfen. Mit einem sehr starken Luftstrahl oder ein paar Spritzern von einem CO<sub>2</sub>-Löscher, können sehr starre Teile, die unelastisch sind, abgelöst werden.

Die in dieser Mitteilung enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach unserem besten Wissen akkurat und zuverlässig. Es werden jedoch keine Garantien für deren Richtigkeit übernommen und die hierin erwähnten Produkte werden ohne irgendwelche Gewährleistungen, weder ausdrücklich noch unterstellt, und unter der Voraussetzung verkauft, dass der Erwerber dieses Produkts seine eigenen Versuche zur Feststellung der Eignung dieses Produkts für seine bestimmten Zwecke und Anwendungen durchführt.

REXCO • P.O. Box 80996 • Conyers, GA 30013 • U.S.A.  
Telefon +1 (770) 483-7610 • Fax +1 (770) 483-8550  
In den USA und Kanada zum Nulltarif (800) 888-1060  
E-mail: [info@rexco-usa.com](mailto:info@rexco-usa.com) Webseite: [www.rexco-usa.com](http://www.rexco-usa.com)