

TECHNISCHE INFORMATION ClayPeel

OBERFLÄCHE STAEDTLER Industrieplastilin

ClayPeel BLUE Artikel-Nr. 8434-3, ClayPeel SILVER Artikel-Nr. 8434-81

ClayPeel bildet einen elastischen Film für die Darstellung eines lackierten Modells für kurzfristige Präsentationen. Wenn der Lack durchgetrocknet ist, kann er wie eine Folie vom Clay-Modell abgezogen werden, ohne die Plastilinoberfläche zu zerstören.

Zusammensetzung: wasserbasierte lösemittelfreie Kunstharzdispersion
Farben: Blau und Silber
Temperaturbelastbarkeit: max. 30°C im flüssigen Zustand
Lagertemperatur: 5°C - 30°C, vor Frost schützen
Lagerfähigkeit: 2 Jahre ungeöffnet

Toxikologie: ClayPeel ist toxikologisch unbedenklich, dies wurde durch ACMI, USA zertifiziert.



Trocknungszeit: abhängig von Schichtdicke und Anzahl der Lagen
Verdünnung: mit Wasser verdünnbar
Reinigung: Nicht getrocknete Verschmutzungen lassen sich mit Wasser reinigen. Getrocknete Rückstände können entweder als Lackfilm abgezogen oder mechanisch mit Wasser und Schwamm entfernt werden. Hände mit Wasser und Seife reinigen.

Verbrauch: ca. 2 m² pro 750 ml (Gebinde) bei 2 Lagen

Verkaufsinfo: 1 Stück = 750 ml; 12 Stück im Karton; 360 Stück auf Palette

Bitte beachten Sie die Lackierempfehlung auf Seite 2 oder unter www.industrial-products.com/lackierempfehlung.

LACKIEREMPFEHLUNG ClayPeel

OBERFLÄCHE STAEDTLER Industriplastilin

ClayPeel BLUE Artikel-Nr. 8434-3, ClayPeel SILVER Artikel-Nr. 8434-81

VORBEHANDLUNG / REINIGUNG:

Sauber, Trocken, Staubfrei, Silikonfrei
(Vorsicht: Silikonentferner können die Clay-Oberfläche angreifen)
Mit Staubbindetuch über die zu lackierende Fläche wischen



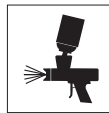
Reinigen

1.SCHRITT: ClayPeel

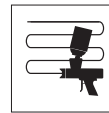
ClayPeel blue 8483-3 oder ClayPeel silver 8483-81

Lackierpistole: SATA JET 3000
Düse 2,0 mm
Druck 2,0 - 2,5 bar

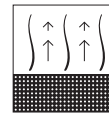
1. Kreuzgang halbtrocken nebeln
2. Ablüften lassen bis die Oberfläche matt erscheint (max. 45 Min.)
3. Zweiter Kreuzgang satt und deckend
4. Trockenzeit 100% 3 - 4 Stunden



Fließbecher-
pistole



Spritzgänge-
fließbecher



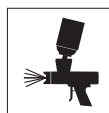
Ablüften

2.SCHRITT: Klarlack

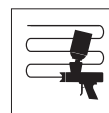
Standex K 9530 VOC Express Klarlack Art.-Nr. 4024669 84 143 5

Lackierpistole: SATA JET 3000
Düse 1,2 - 1,4 mm
Druck 2,0 - 2,5 bar

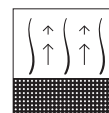
1. Kreuzgang satt gleichmäßig und überlappend auftragen
2. Ablüften lassen bis die Oberfläche beim Berühren leichte Fäden zieht
3. Zweiter Kreuzgang satt gleichmäßig und überlappend auftragen
4. 8 - 10 Stunden trocknen lassen bei 18-22°C



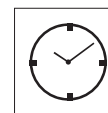
Fließbecher-
pistole



Spritzgänge-
fließbecher



Ablüften



Trockenzeit

3.SCHRITT: Klarlack schleifen

Trockenpads 3M Superfine oder 600-1000er Korn von Hand

1. Alle zu lackierenden Flächen müssen gründlich angeschliffen werden
2. Oberfläche mit Silikonentferner und Tuch reinigen



Schleifen von Hand,
trocknen



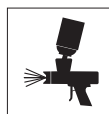
Reinigen

4.SCHRITT: Farblack (Basislack)

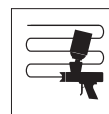
Wasser Basislack Standohyd

Lackierpistole: SATA JET 3000
Düse 1,2 - 1,3 mm
Druck 2,0 - 2,5 bar

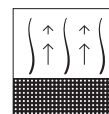
1. Kreuzgang halbtrocken nebeln
2. Ablüften lassen bis die Oberfläche matt erscheint
3. Zweiter Kreuzgang satt und deckend
4. Ablüften 30 - 40 Minuten



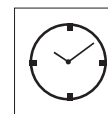
Fließbecher-
pistole



Spritzgänge-
fließbecher



Ablüften



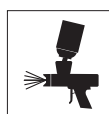
Trockenzeit

5.SCHRITT: Klarlack

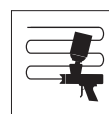
Standex K 9530 VOC Express Klarlack Art.-Nr. 4024669 84 143 5

Lackierpistole: SATA JET 3000
Düse 1,3 - 2,0 mm
Druck 2,0 - 2,5 bar

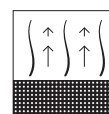
1. Kreuzgang satt gleichmäßig und überlappend auftragen
2. Ablüften lassen bis die Oberfläche beim Berühren leichte Fäden zieht
3. Zweiter Kreuzgang satt gleichmäßig und überlappend auftragen
4. 8 - 10 Stunden Trocknen lassen bei 18-22°C



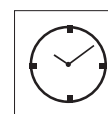
Fließbecher-
pistole



Spritzgänge-
fließbecher



Ablüften



Trockenzeit