



PRODUKT-BULLETIN

FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze

Allgemeine Informationen

Das FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze ist ein mildes Poliermittel, das dabei hilft, die Nutzungsdauer einer Form zu verlängern, indem behutsam Ablagerungen und Rückstände gereinigt und wegpoliert werden. Feine Kratzer und Oberflächenschleier werden entfernt, während eine dauerhafte Hochglanzbasis für das Trennwachs geschaffen wird. Das FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze ist kein Schneidmittel und kann sicher mit allen Fertigungsformen und -zapfen verwendet werden.

Es wird empfohlen, das FORMULA FIVE® Mold Release Wax zusammen mit dem FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze als Teil eines mehrschichtigen Ablaufverfahrens einzusetzen.

Vorbereitung Der Formoberfläche

Vor dem Auftragen des FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze müssen die Formen vollständig getrocknet und frei von Trennmitteln sein. Das FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze ist nicht für sehr poröse Formoberflächen geeignet, wie z.B. Gips oder Holz.

Auftragen

Tragen Sie mit einem sauberen, trockenen Tuch in kreisenden Bewegungen eine dünne, gleichmäßige Schicht des FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze auf die Formoberfläche auf. Dabei sollten Sie jeweils eine Fläche von etwa 55 cm² abdecken. Überschüssiges Mittel sollte mit einem sauberen, trockenen Tuch abgewischt werden. Beginnen Sie sofort anschließend die Oberfläche mit einer Poliermaschine zu polieren. Diese sollte mit einer Frottee- oder Baumwollhaube ausgestattet sein. 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. Irgendwelche verbleibenden Schleier oder Rückstände können mit einem nassen Tuch aus Baumwolle oder einem Schwamm entfernt werden.

Nach Abschluss des Poliervorgangs, tragen Sie das FORMULA FIVE® Mold Release Wax gemäß Anleitung auf die Formoberfläche auf und setzen Sie anschließend das Formverfahren fort. Gelegentliches, erneutes Auftragen des FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze sorgt für eine problemfreie Form.

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 CO₂-Löscher können sehr starre Teile, die unelastisch sind, abgelöst werden.

Eine gut vorbehandelte Form dürfte sicherstellen, dass sich die Teile einfach herauslösen lassen. Die regelmäßige Anwendung des FORMULA FIVE® Clean 'N Glaze kann das Vorbehandlungsverfahren unterstützen, was weniger Trennprobleme und effizientere Produktionsläufe mit sich bringt.

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 Webseite: www.rexco-usa.com