



PRODUKT-BULLETIN

MARBALEASE® Polymer Concrete Release

Allgemeine Informationen

MARBALEASE® Polymer Concrete Release ist eine flüssige, schnelltrocknende Poliermasse, in der Kohlenwasserstoffe und mikrokristalline Wachse gemischt sind.

MARBALEASE® Polymer Concrete Release wird besonders für den Trennmiteleinsetz bei Polymerbeton-Anwendungen auf Polyester- oder Metallformen empfohlen, auch bei beheizten Formen. Es kann auch als Allzweck-Trennmittel in Anwendungen eingesetzt werden, wo keine nachträglich geglättete Oberfläche verlangt wird, zum Beispiel auf der Unterseite von Marmor-Schminktischen oder auf Mörtelformen.

Vorbereitung Der Formoberfläche

Formen aus porösem Material (z.B. Gips und Holz) müssen zunächst mit einem Lack oder ähnlichen Überzug versiegelt werden. Auf Gips kann eine brauchbare Oberflächenbeschaffenheit mit Grundiermittel-Versiegeln und Lacken, die in der Automobilbranche eingesetzt werden, erzielt werden. Vor dem Auftragen von MARBALEASE® Polymer Concrete Release müssen die Formoberfläche sauber und frei von anderen Trennmitteln, besonders silikonhaltigen Trennmitteln, sein.

Auftragen

Vor der Anwendung gut mischen, weil die in der Mischung enthaltenen Feststoffe eine natürliche Neigung zum Auskristallisieren und Zusammenklumpen haben. Für das Mischen der Bestandteile ist ein T-förmiger Mischstab besonders gut geeignet, der auf einer druckluftbetriebenen Bohrmaschine montiert und durch die Ausgußöffnung eines Kübels eingeführt wird, dessen Deckel eine Rieke-artige Schnauze enthält. Tragen Sie MARBALEASE® Polymer Concrete Release mit einer Bürste oder einem trockenen sauberen Tuch auf die Formenoberfläche auf. Je nach Verwendungszweck ist der Zustand zu belassen oder sind die überschüssigen Mengen abzuwischen. Es gibt keine Notwendigkeit zum Glanzpolieren (Schwabbeln).

MARBALEASE® Polymer Concrete Release wird beim Trocknen matt, was an der Oberfläche der Form erkannt werden kann.

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.

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