



ECOPART TRENNLACK FR 54 N

Trennlack für alle gashärtenden Kernherstellungsverfahren.

Produkteigenschaften

ECOPART TRENNLACK FR 54 N ist ein Trennlack auf Basis von siliziumorganischen Verbindungen sowie anorganischen Füllstoffen und Haftvermittlern, suspendiert in Kohlenwasserstoffen.

ECOPART TRENNLACK FR 54 N ist ein sprüh- und streichbarer Antihftlack mit Dämpfungseigenschaften. Er wird als semi-permanenter Trennlack bevorzugt auf Stahlkernkästen im Cold-Box-Verfahren eingesetzt. Das Produkt liefert besonderen Schutz und gute Trenneigenschaften an stark beanspruchten Stellen im Kernkasten wie z.B. unterhalb der Einschussdüsen. An diesen Stellen versagt übliches Trennmittel nach wenigen Schuss, so dass die Kernfertigung ständig unterbrochen werden muss; mit hartem Werkzeug werden Harz- und Sandanhaftungen beseitigt. ECOPART TRENNLACK FR 54 N verhindert dieses Problem und liefert dauerhaft die gewünschte Funktion und sichert die angestrebte Produktivität.

ECOPART TRENNLACK FR 54 N schützt den Kernkasten vor abrasivem Verschleiß und verhindert durch seine Wirkung die Notwendigkeit von häufigen, Werkzeug-belastenden Reinigungsprozeduren.

ECOPART TRENNLACK FR 54 N bildet auf der Werkzeugoberfläche keinen flüssigen Trennmittel im herkömmlichen Sinne, sondern eine ausgehärtete Trennlackschicht, die eine feste Haftung zum Untergrund aufbaut und durch den Kernsandstrom nicht erodiert wird. Zur Wirkweise ist es erforderlich, dass der Lack eine sehr gute Haftung zum gereinigten metallischen Untergrund aufbaut und mindestens 2 Stunden an Raumtemperatur härtet.

ECOPART TRENNLACK FR 54 N wurde für eine partielle Verwendung in besonders belasteten, kritischen Bereichen des Kernkastens entwickelt, um in Kombination mit dem Einsatz herkömmlicher Trennmittel wie z.B. ECOPART™ 756 eine Kernfertigung ohne Reinigungspausen zu ermöglichen.

ECOPART TRENNLACK FR 54 N ist schnell abbindend und enthält leicht flüchtige Lösungsmittel. Die Anwendung erfordert sicherheitstechnische Maßnahmen, die dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden können. Nach dem Entweichen der Lösungsmittel und dem anschließenden Abbinden ist der Lack völlig unbedenklich.



ECOPART TRENNLACK FR 54 N

Umgang mit ECOPART TRENNLACK FR 54 N

ECOPART TRENNLACK FR 54 N wird in drei Schritten aufgebracht:

Zur Anwendung des ECOPART TRENNLACK FR 54 haben wir ein Video erstellt, in dem die korrekte Anwendung erklärt wird. Das Video finden Sie unter :

<https://youtu.be/N74KVBxANN4>

Reinigen der Oberfläche mit ZIP CLEAN FR 54 N, Aktivieren der gereinigten Oberfläche mit dem Haftvermittler ECOPART PRIMER N gefolgt von der eigentlichen Applikation des ECOPART TRENNLACK FR 54 N.

Die Temperatur von Umgebung und Werkzeug muss mindestens 15°C betragen.

1. Reinigen des Substrates:

Die Kernkastenoberfläche muss frei von Stoffen sein, die eine Haftung von ECOPART TRENNLACK FR 54 N unterbinden. Da in der Kernproduktion flüssige Trennmittel eingesetzt werden, ist immer von einer Kontamination der Oberfläche auszugehen. Eisstrahlen als Vorreinigungsmethode wird empfohlen, ist aber für viele Trennmittel keine sichere, vollständige Entfernungsmethode, da noch Trennmittelreste in kleinsten Rissen und Poren des Metalls vorhanden sein können. Eine effiziente Endreinigung erfolgt nach dem Eisstrahlen über den flüssigen Reiniger ZIP CLEAN FR 54 N, der auf das verwendete Trennmittel abgestimmt ist. Es ist darauf zu achten, dass der Reiniger die Trennmittelrückstände nicht nur aufnimmt, sondern dass der Reiniger mit den Rückständen wieder abgewischt wird.

2. Primer-Anwendung:

ECOPART PRIMER N ist ein Haftvermittler, der die Haftung auf Metall verbessert. Vor der Anwendung muss sich der Anwender im Klaren darüber sein, in welchen Bereichen der Form das FR-System aufgetragen wird. Der Primer wird an diesen Stellen satt aufgetragen (nach erfolgter Reinigung gemäß 1.) , so dass ein erkennbarer flüssiger Film (Nassfilm) auf der Oberfläche entsteht. Ideal ist die Verwendung eines lösungsmittelresistenten Pumpzerstäubers. Der Primer altert an der Luft und muss nach Entnahme oder Anwendung stets fest verschlossen werden. Der Primer muss ablüften und härten. Eine Wartezeit von 10 – 15 Minuten zwischen Primerapplikation und ECOPART TRENNLACK FR 54 N – Auftrag (Schritt 3.) liefert die besten Ergebnisse.



ECOPART TRENNLACK FR 54 N

3. ECOPART TRENNLACK FR 54 N:

Die Verwendung von ECOPART TRENNLACK FR 54 N unterliegt prinzipiell den gleichen Regeln, wie die Verwendung eines jeden herkömmlichen Lacks, - sei es in loser Form mittels einer Lackierpistole oder Spraydose. Auch kann das Material mittels Pinsel aufgetragen werden. Die Applikation erfolgt dabei nach Reinigen und Priming gemäß der Schritte 1. + 2. Bei Einsatz des Materials in der Spraydose wird diese mit hörbarem Klackern der Mischkugel für 15-30 Sekunden

kräftig geschüttelt. Wenn nicht bereits geschehen, wird der Sprühkopf aufgesetzt. Der mitgelieferte Sprühkopf erzielt ein feines Sprühbild für die präzise Applikation. Für eine effiziente großflächige Beschichtung kann der Hersteller auf Anfrage einen anderen Sprühkopf liefern. Ersatzsprühköpfe können ebenfalls beigeestellt werden. Die Sprühköpfe müssen exakt mittig und gerade aufgesetzt werden. Das Ansprühen erfolgt zunächst auf ein Blatt oder ein Stück Karton. Damit erhält der Anwender ein Gefühl für das Sprühbild und zudem wird ein mögliches Klecksen auf das zu beschichtende Bauteil vermieden. Der Sprühabstand sollte mindestens 10cm betragen. Das Sprühen erfolgt durch zügiges Ziehen in mehreren Zügen. Ideal ist dabei der Kreuzgang, wenn die Kontur das erlaubt. Nach 4 direkt aufeinander erfolgten Zügen sollte die besprühte Fläche einige Sekunden ablüften. Damit sich auf Schrägen keine Nasen bilden, ist empfohlen das Verhalten der Beschichtung auch nach 2 Zügen schon zu beobachten und ggf. eine kleine Pause einlegen. In dieser Zeit kann man sich anderen Stellen widmen. Bei 4 Zügen kann man von ca. 50µm Trockenschichtstärke (empfohlene Schichtdicke für normale Belastung) ausgehen. Mehr als 4 Züge sind nur in besonders belasteten Bereichen empfohlen (8-10 Züge, ca. 100µm Schichtdicke). Eine Erhöhung der Standzeit erfolgt dabei exponentiell mit der Schichtdicke. Die Grenze nach oben ergibt sich dabei aus der zulässigen und akzeptablen Maßhaltigkeit. Nach dem Beschichten wird die Sprühdose durch Umdrehen über Kopf freigeblasen. Damit reinigen sich Ventil und Sprühkopf, und die Dose kann ein weiteres Mal verwendet werden. Eine Standzeit von mindestens 48 Stunden nach Anbruch einer Dose ist sichergestellt. Anmerkung: Bei ca. 50µm Schichtdicke bleiben die Schlitze der Entlüftungsdüsen in der Regel offen. Da die Nassschichtdicke höher ist, kann man in manchen Fällen beobachten, dass der Lack sich auf die Lüftungsdüsen legt, die Schlitze aber nach dem Härten frei sind. Ungewollt beschichtete Flächen (Dichtflächen außerhalb der Kernkontur) müssen noch vor dem Trocknen abgewischt werden. Es verbleibt ein allenfalls leicht rötlicher Film, der die Kernkastendichtheit verbessert.

4. Härten:

Binnen Minuten entweicht das Lösungsmittel aus dem Lack. Bei Raumtemperatur und normaler Luftzirkulation härtet die Beschichtung binnen 90-120 Minuten. Erhöhte Temperaturen und Luftfeuchte beschleunigen die Härtung. Während der Härtezeit darf der Kernkasten nicht dicht verschlossen werden. Die Luftzirkulation muss gewährleistet sein. Nach dem Härten darf der

ASK Chemicals GmbH | Reisholzstraße 16-18 | 40721 Hilden | Tel. +49 21171103-0 | info@ask-chemicals.com | www.ask-chemicals.com

Folgende Marken von ASK Chemicals GmbH, ASK Chemicals Metallurgy GmbH oder ASK Chemicals LP befinden sich in einem oder mehreren Ländern im Anmeldeverfahren oder wurden bereits eingetragen:

ALPHASET, ASKOBOND, ASKRONING, ASKURAN, BERANOL, BETASET, CERAMCOTE, CHEM-REZ, DENODUL, DISPERSIT, EXACTCAST, EXACTCALC, EXACTFLO, ECOCURE, ECOPART, GERMALLOY, INOBAKE, INFORM, INOTEC, ISOCURE, ISO-FAST, ISOMAX, ISOSEAL, ISOVENTS, LINO-CURE, MAGNASET, MIRATEC, NOVACURE, NOVANOL, NOVASET, OPTIGRAN, OPTINOC, PEP SET, REMMOS, SMW-INSERT, SOLITEC, STA-HOT, UDICELL, VEINO, VEINO ULTRA, VELVACOAT, ZIP SLIP, ZIP CLEAN.



ECOPART TRENNLACK FR 54 N

Kernkasten der Nutzung überführt oder zur späteren Verwendung eingelagert werden. Die entstandene Schicht ist dabei nicht hart, sondern gummiartig elastisch - kompressibel.

5. Im Prozess:

Das Applizieren von ECOPART™ TRENNLACK FR 54 N erfordert die zuvor erläuterten Schritte 1.-4. Deshalb ist eine Schichtreparatur im Takt nicht möglich. Bei Beachtung der

Gebrauchsanweisung wird von einer Standzeit von 1000 Schuss ausgegangen, ohne dass die Beschichtung komplett entfernt wurde. Es liegen aber auch Berichte von problemloser Fertigung von 2000 – 5000 Schuss vor. Bei einigen Bindersystemen kann es vorkommen, dass sich nach wenigen Hundert Schuss eine geringe Harzablagerung zeigt. Diese kann leicht abgewischt werden, ist aber ein immer wiederkehrendes Phänomen.

6. Abreinigen:

Das Entfernen der Schicht ECOPART TRENNLACK FR 54 N vor einem Neuauftrag ist erforderlich, ein Überbeschichten nicht möglich. Ein Abreinigen mit Eisstrahlen gelingt und ist die empfohlene Vorgehensweise, weil die Schicht durch die Kälteeinwirkung versprödet und absplittert. Auch ein Abreinigen mit Laugenbad-Ultraschall-Kombination ist erfolgreich. Die flockigen Beschichtungsreste können – wenn nicht mit anderen Chemikalien kontaminiert – als gesundheitlich unbedenkliches Material im Hausmüll entsorgt werden. Hinweise im Sicherheitsdatenblatt gelten dabei immer dem nicht ausgehärteten Lack.

Zum idealen Werkzeugmanagement empfehlen wir eine Neubeschichtung im Anschluss an das Abstrahlen.

7. Handling:

Das Einlagern und Handhaben des ECOPART TRENNLACK FR 54 N in Sprühdosen ist ähnlich der anderer Lacksprühdosen. Die Dosen sollen bei Raumtemperatur (zwingend unter 50°C) stehend gelagert werden. Zu Lagerung und Entsorgung bitte den Anweisungen im Sicherheitsdatenblatt folgen.

Analytische Werte

- Gebundene siliziumorganische Verbindungen sowie anorganische Füllstoffe suspendiert in Kohlenwasserstoffen
- Zustand: flüssige Dispersion

ASK Chemicals GmbH | Reisholzstraße 16-18 | 40721 Hilden | Tel. +49 21171103-0 | info@ask-chemicals.com | www.ask-chemicals.com

Folgende Marken von ASK Chemicals GmbH, ASK Chemicals Metallurgy GmbH oder ASK Chemicals LP befinden sich in einem oder mehreren Ländern im Anmeldeverfahren oder wurden bereits eingetragen:

ALPHASET, ASKOBOND, ASKRONING, ASKURAN, BERANOL, BETASET, CERAMCOTE, CHEM-REZ, DENODUL, DISPERSIT, EXACTCAST, EXACTCALC, EXACTFLO, ECOCURE, ECOPART, GERMALLOY, INOBAKE, INFORM, INOTEC, ISOCURE, ISO-FAST, ISOMAX, ISOSEAL, ISOVENTS, LINO-CURE, MAGNASET, MIRATEC, NOVACURE, NOVANOL, NOVASET, OPTIGRAN, OPTINOC, PEP SET, REMMOS, SMW-INSERT, SOLITEC, STA-HOT, UDICELL, VEINO, VEINO ULTRA, VELVACOAT, ZIP SLIP, ZIP CLEAN.



ECOPART TRENNLACK FR 54 N

- Farbe: rot
- Geruch: nach Kohlenwasserstoffen
- Siedepunkt/Siedebereich: 81°C
- Flammpunkt DIN 51755: - 18°C

Lagerung & Handling

- Produktlagerfähigkeit: 6 Monate unter Normalbedingungen Nach erstmaligem Öffnen und Gebrauch das Gebinde wieder sorgfältig verschließen Angebrochene Gebinde zügig verbrauchen
- Kennzeichnung: siehe Sicherheitsdatenblatt.

Gebinde:

- Pinselgebilde: 15g
- Kleingebinde: 40 – 400g
- Spraydose: 200ml (45 g Wirkstoff)

Für Produktberatung und Auskünfte wird nur im Rahmen der nebenvertraglichen Aufklärungspflichten gehaftet, sofern nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wird.

Passende Systemkomponenten

- Alle gashärtenden Verfahren