Formtrennmittel

**Trennmittel/
Versiegler
QZ 5101**

Film bildendes Poly-Vinyl-Alkohol (P.V.A.) Trennmittel, das auch als Versiegler für poröse Oberflächen verwendet werden kann. Erzeugt glänzende Formen.

**Trennmittel
QV 5110**

Mit Lappen auftragbares Trennmittel auf Wachsbasis für allgemeine Anwendungen. Auf Glanz polierbar.

**Trennmittel
QZ 5111**

Flüssiges, lösungsmittelhaltiges Trennmittel auf Wachsbasis für den allgemeinen und komplizierten Modellbau. Auf Glanz polierbar.

**Trennmittel
QZ 13**

Leicht aufzutragendes, flüssiges Lösungs- und Trennmittel auf Silikonbasis. Anwendung bei normaler Raumtemperatur sowie bei höheren Temperaturen. Verdeckt feine Oberflächendetails und erfordert vollständige Entfernung, falls die Form lackiert werden soll.

**Typische
Kenndaten
und Verarbeitung**

Trennmittel QZ 5101

Eigenschaft	Einheit	Wert
Dichte bei 25 °C	g/cm ³	0,9
Flammpunkt (DIN 51755)	°C	17
Lieferform	-	blaue Flüssigkeit
Lagerung	5 - 25 °C	12 Monate

Trennmittel/Versiegler QZ 5101 wird mit Pinsel oder Spritzpistole in einer oder mehreren Schichten aufgetragen. Um ein gleichmässiges und blasenfreies Beschichten mit QZ 5101 zu gewährleisten, kann die Anwendung eines nicht auf Silikon basierenden Wachses erforderlich sein.

**Typische
Kenndaten
und Verarbeitung**

Trennmittel QV 5110

Eigenschaft	Einheit	Wert
Dichte bei 25 °C	g/cm ³	0,8
Flammpunkt (DIN 51755)	°C	>24
Lieferform	-	weisse Paste
Lagerung	5 - 25 °C	12 Monate

Trennmittel QV 5110 mit Pinsel oder Lappen auf die Formoberflächen auftragen, für 30 Minuten trocknen lassen und mit weichem Lappen polieren.

**Typische
Kenndaten
und Verarbeitung**

Trennmittel QZ 5111

Eigenschaft	Einheit	Wert
Dichte bei 25 °C	g/cm ³	0,7
Flammpunkt (DIN 51755)	°C	<21
Lieferform	-	weisse Flüssigkeit
Lagerung	5 - 25 °C	12 Monate

Mit Pinsel oder Spritzpistole ein- bis zweimal im Abstand von 10 - 15 Minuten auftragen. Nach Verdunstung des Lösungsmittels, nach ca. 15 Minuten, erhält man eine harte, polierte Schicht.

Trennmittel QZ 5111 vor jeder Applikation gut aufrühren/schütteln.

**Typische
Kenndaten
und Verarbeitung**

Trennmittel QZ 13

Eigenschaft	Einheit	Wert
Dichte bei 25°C	g/cm ³	0,86
Flammpunkt (DIN 51755)	°C	15
Lieferform	-	farblose Flüssigkeit
Lagerung	5 - 25 °C	12 Monate

Mit Pinsel oder Spritzpistole ein- bis zweimal im Abstand von 10 - 15 Minuten auftragen. QZ 13 enthält ein leicht entzündliches Lösungsmittel. Während der Applikation und Lagerung sind Vorsichtsmaßnahmen zu treffen.

**Vorsichts-
maßnahmen**

Achtung!

Vantico Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, daß die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz. Eine genaue Beschreibung sämtlicher Vorsichtsmaßnahmen ist in der Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten" der Vantico (Publ. Nr. 24 264/d), sowie in den Sicherheitsdatenblättern der Einzelprodukte enthalten. Auf Verlangen senden wir Ihnen diese Publikationen gerne zu.

**Vantico
Adhesives and Tooling**

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgt ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Massgabe unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Vantico GmbH & Co KG
Öflinger Strasse 44
79664 Wehr/Baden
Germany

Vantico AG
Klybeckstrasse 200
4002 Basel
Switzerland

Vantico GmbH
Breitenfurterstrasse 251
A-1231 Wien
Austria

Tel: +49 7762 82 61
Fax: +49 7762 37 27

Tel: +41 61 966 33 33
Fax: +41 61 966 33 34

Tel: +43 1 80 132
Fax: +43 1 80 132 421

© Vantico, 2000

® Araldite, Cibatool und Ureol sind eingetragene Warenzeichen, benutzt und Eigentum von oder lizenziert an Vantico AG, (Basel, Schweiz) und/oder Unternehmen, die zur Vantico Group gehören.