

EASE RELEASE® 300

Silikonhaltiges Trennmittel

A. Produktbeschreibung

Ease Release® 300 ist ein silikonhaltiges Hochleistungstrennmittel für den Formenbau und den Kunststoffguss. Es trennt u.a. Polyurethanelastomere, Epoxidharze sowie mikrozelluläre Schäume und hinterlässt dabei sehr wenig Rückstände in den Formen. Ease Release® 300 ist einsetzbar in Formen aus Aluminium, Chrom, RTV Silikon, Epoxidharzen, Polyurethankautschuk und Stahl. Gussteile lassen sich gut mit Isopropylalkohol oder Aceton reinigen, um im Anschluss lackiert oder verklebt werden zu können.

B. Anwendung

1. Form zuerst von eventuellen Beschichtungen oder Ölen säubern.
2. Sprühentfernung ca. 15 – 20 cm, um eine dünne, gleichmäßige Schicht zu erhalten. Falls die Form neu ist oder sandgestrahlt wurde, zuerst eine dicke Schicht auftragen und die Form auf Arbeitstemperatur erhitzen. Dann das überschüssige Trennmittel abwischen und eine dünne Schicht Ease Release® 300 auftragen.

C. Lagerung • Sicherheitshinweise

Achtung: Entzündbares Aerosol. Behälter steht unter Druck. Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und Verwenden. Keinen Temperaturen über 45 °C aussetzen! Treffen Sie entsprechende Sicherheitsvorkehrungen beim Umgang mit lösungsmittelhaltigen Trennmitteln. Hautkontakt kann Austrocknen hervorrufen. Tragen Sie eine Schutzbrille um Augenverletzungen zu vermeiden. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung wenn Sie Sprühen. Weitere Informationen können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN GERN WEITER:
+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

Ease Release® 300 bietet zahlreiche Vorteile bei der Anwendung:

- Aerosol, einfaches Auftragen
- schnelles Ablüften
- über einen breiten Temperaturbereich von 20°C bis 260°C einsetzbar
- ausgezeichnete Trennwirkung
- exakte Abbildung von Formendetails
- wenig Ablagerungen in den Formen
- glänzende Oberflächen

3. Ease Release® 300 lüftet schnell ab und erfordert kein Erwärmen während des Gießprozesses.
4. Vor jedem neuen Guss eine Schicht auftragen
5. Endbearbeitung: Bevor die Oberfläche des Gießlings weiter verarbeitet wird (Lackieren oder Kleben), muss diese ordentlich gereinigt werden. Für eine optimale Haftung ist es sinnvoll mit Isopropylalkohol oder Aceton zu reinigen.

Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren
Wichtig: Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

AUF WWW.KAUPO.DE FINDEN SIE ZAHLREICHE PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.