

Trennmittel Mikon® 705 MC

Beschreibung:

Trennmittel Mikon® 705 MC ist ein einfach zu handhabendes, semipermanentes High Tech Formentrennmittel auf Lösemittelbasis das sich durch seine extrem starke Gleitwirkung auszeichnet. Es wurde entwickelt, um auf den Einsatz von Wachsen verzichten zu können. Durch die Verwendung dieses Produktes erübrigt sich ein ständiges Wachsen und Polieren, denn ein einmaliger Auftrag lässt aufgrund der starken Haftung des Films an der Formoberfläche, eine Vielzahl von Entformungen zu. Dementsprechend findet kein Übertrag von Trennmittel Mikon® 705 MC auf die gefertigten Teile statt, so dass eine Weiterverarbeitung wie Verkleben, Lackieren etc. ohne Nachbehandlung möglich ist. Durch Verwendung von Trennmittel Mikon® 705 MC werden hochglänzende Oberflächen erzielt und zugleich einem Trennmittelaufbau in der Form entgegengewirkt.

Einsatzgebiete:

Trennmittel Mikon® 705 MC findet universell Anwendung bei der Verarbeitung von duroplastischen Harzen, Polyester-, Epoxyd- und Phenolharzen.

Anwendung:

Reinigung:

Vor der ersten Anwendung von Trennmittel Mikon® 705 MC müssen die Formen gründlich von Schmutz- und Trennmittelresten gereinigt werden. Wir empfehlen hierfür unseren Reiniger R-52 zu verwenden. Anschließend sollten die Formen noch mit einem schnellverdunstendem Lösungsmittel ausgewaschen werden, um so auch letzte Fett- bzw. Wachsrückstände zu beseitigen.

Versiegelung:

Neue Formen bzw. Formen mit poröser Oberfläche müssen vor Anwendung von Trennmittel Mikon® 705 MC mit einem Formversiegler grundiert werden. Hierfür empfehlen wir unser Produkt Versiegler Mikon® 699 MC, das optimal auf die Verwendung mit unseren semipermanenten Trennmitteln aus der Mikon®-Reihe abgestimmt ist.

Grundauftrag:

Trennmittel Mikon® 705 MC wird mit einem getränkten, aber nicht tropfenden Tuch aufgetragen. Bitte achten Sie darauf, nur trockene, saubere Tücher aus Baumwolle zu verwenden um gute Ergebnisse zu erzielen. Tragen Sie das Trennmittel zunächst nur auf einer Fläche von ca. 1 m² auf. Nach ungefähr 15 - 20 Sekunden sollte bei dem noch feuchten Film mit einem zweiten, trockenen Baumwolltuch das überschüssige Trennmittel entfernt und solange mit kreisenden Bewegungen gewischt werden, bis ein klarer, trockener Film entstanden ist. Wir empfehlen, sich hierbei von Außen nach innen vorzuarbeiten. Wiederholen Sie nun diesen Vorgang mit der benachbarten Fläche solange, bis die gesamte Form behandelt wurde. Als Grundauftrag sollten auf diese Weise 3 bis 4 Schichten Trennmittel Mikon® 705 MC auf die Form aufgetragen werden, wobei zwischen den einzelnen Schichten 10 Minuten Aushärtezeit liegen sollten. Nach Auftrag der letzten Schicht sollte die Aushärtezeit vor Beginn der Produktion 40 – 60 Minuten betragen.

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Angaben

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.

Seite: 1 von 3
Revision: 01.02.2011 JHE/jhe
Druck: 20.05.2011



ISO 9001:2008 ISO 14001:2004
QA 01 100 044778 QA 01 104 070719
Zertifizierungsstelle: TÜV RHEINLAND

Viernheimer Str. 70-76
D-69469 Weinheim
Postfach 10 07 29
D-69447 Weinheim

Geschäftsführer: Wilhelm Münch
Amtsgericht Mannheim HRB 431102

Tel +49 (0)6201/99 83-0
Fax +49 (0)6201/99 83-66
info@muench-chemie.com
www.muench-chemie.com

USt.-IDNr. DE 144497299
Steuer-Nr. 47020/10016

Bankverbindungen Weinheim:

Deutsche Bank AG
BLZ 670 700 24
Kto. 586 896 300
Swift Code/BIC: DEUT DE DB 670
IBAN: DE84 6707 0024 0586 8963 00

Volksbank eG
BLZ 670 923 00
Kto. 1 078 801
Swift Code/BIC: GENO DE 61 WNM
IBAN: DE40 6709 2300 0001 0788 01

Hinweise:

Die Aushärtezeit hängt von der Verarbeitungstemperatur ab. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere verlängern die benötigte Zeitspanne. Wird zu lange gewartet, bis das überschüssige Trennmittel entfernt wird, kann es zu Schmiereffekten kommen. Dies kann dann vermieden werden, wenn früher mit dem zweiten Tuch nachgewischt wird. Die einwandfreie Anwendung des Trennmittels kann man überprüfen, indem man ein Stück Klebeband an verschiedenen Stellen der behandelten Form aufklebt. Beim Abziehen des Klebestreifens sollte kaum ein Widerstand spürbar sein, wenn ein guter Trennmittelfilm vorhanden ist. Vergleichen Sie mit einer unbehandelten Form.

Auffrischen des Trennfilms:

Eine erste Auffrischung des Trennmittelfilms sollte bei Aufnahme der Produktion nach Aufbringung des Grundauftrages einmalig nach 5-6 Zyklen erfolgen um eine gute Konditionierung der Form zu erreichen. Da sich der Trennmittelfilm bei laufender Produktion abnutzt, muss eine regelmäßige Auffrischung stattfinden. Hierbei ist es empfehlenswert, nicht erst aktiv zu werden, wenn die Trennwirkung nachlässt, sondern den Trennfilm vorbeugend aufzufrischen. Ergeben zum Beispiel Versuche, dass 20 Trennungen möglich sind, bis der Trennfilm aufgefrischt werden muss, ist es von Vorteil, bereits nach jeweils 15 Zyklen eine neue Lage Trennmittel Mikon® 705 MC aufzutragen, oder, wenn pro Schicht z.B. 8 Zyklen gefahren werden, am Ende jeder zweiten Schicht. Mit einer solchen Vorgehensweise können die Formen länger in der Produktion verbleiben, bevor sie einer Grundreinigung unterzogen werden müssen. Des weiteren unterstützt diese Vorbeugungsmaßnahme eine gleich bleibende Produktqualität.

Stellenweise Ausbessern:

Bevor eine Stelle ausgebessert werden kann, muss der Trennmittelfilm ca. 10 cm um die Reparaturstelle herum entfernt werden. Dies muss bei semipermanenten Trennmitteln sowohl mit sanfter Abrasion als auch Wischen mit Lösungsmittel erfolgen. Eine schlechte Reinigung behindert die Formhaftung der reparierten Stelle. Die gereinigte Stelle wird anschließend wie eine neue Form behandelt, also zunächst eine Versiegelung und eine Grundierung aufgebracht. Anschließend sollte der Trennfilm bei den ersten 4 bis 6 Zyklen nach jeder Entformung erneuert werden. Bedenken Sie, dass die ausgebesserte Stelle empfindlicher ist als der Rest der Form und entsprechend bei den ersten Zyklen besonderer Aufmerksamkeit bedarf.

Stellenweise Auffrischung des Trennfilms:

Eine Auffrischung des Trennfilms der ganzen Form ist einer lokalen prinzipiell vorzuziehen. Damit vermeiden Sie, vielleicht eine andere Stelle nach der nächsten Entformung ebenfalls lokal auffrischen zu müssen. Dennoch kann es Bereiche der Form geben, die eine häufigere Auffrischung des Trennmittelfilms benötigen als andere, so dass es sich empfehlen kann z.B. die gesamte Form nach jeweils 15 Zyklen zu behandeln, die besonders beanspruchten Bereiche jedoch nach je 5 Zyklen. Trennmittel Mikon® 705 MC wurde so entwickelt, dass es sich bei lokalen Nachbehandlungen gut mit dem noch vorhandenen Trennmittelfilm verbindet, weshalb in solchen Fällen eine Aushärtezeit von 10 Minuten bei Raumtemperatur ausreicht.

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Angaben

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.

Seite: 2 von 3
Revision: 01.02.2011 JHE/jhe
Druck: 20.05.2011



Bankverbindungen Weinheim:

Technische Daten:

Zusammensetzung:	Harzmischung in einem Lösemittelgemisch
Aussehen:	farblose Flüssigkeit
Dichte [g/cm³]:	ca. 0,78
Flammpunkt [°C]:	> 25

Gebinde:

Karton	6 x 0,39 kg
Kanne	3,9 kg
Kanne	7,8 kg

Lagerung:

Trennmittel Mikon® 705 MC ist in dicht verschlossenen Originalgebinden unter Ausschluss von Frost- und Hitzeeinwirkung sowie direkter Sonneneinstrahlung zu lagern. Unter diesen Voraussetzungen ist das Produkt mindestens 12 Monate haltbar. Das Mindesthaltbarkeitsdatum ist neben dem Produktionsdatum auf den Etiketten jedes Gebindes angegeben.

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.

Sonstige Angaben

Seite: 3 von 3
Revision: 01.02.2011 JHE/jhe
Druck: 20.05.2011



Bankverbindungen Weinheim: