

Verarbeitungshinweis für Giessharze

- 1. Vorbehandlung:** Werden Giessharze nicht deckend verarbeitet, muss das Holz, welches mit dem Harz später in Kontakt kommt mit DD-Isoliergrund 8160 1 – 2 Mal vorbehandelt werden. Dadurch wird das Ausgasen des Holzes verhindert.
- 2. Vorbereitung:**
2. 1. Schalung: Sind Giessenharze stirnseitig sichtbar, empfiehlt sich eine Schalung wie beim Betonieren zu bauen. Diese wird mit einer transparenten selbstklebenden Folie belegt.
2. 2. Trennmittel: Als Trennmittel empfehlen wir Paraffin-Wachs, welches aufgetragen wird und kurz abgeflammt wird, damit es in die Holzporen eindringen kann, oder gleichmässig auf der Folie liegt.
2. 3. Lot: Da Giessharze dünnflüssig sind, empfiehlt es sich, dass Werkstück ins Lot zu legen.
2. 4. Heissleim: Da Giessharze nach dem Aushärten leicht einfallen, ist es ratsam mit einer Heissleim-Pistole eine Leimwurst als örtliche Begrenzung anzubringen, damit das Harz über das Werkstück übergossen werden kann.
- 3. Verarbeitung:**
3. 1 Mischen: Giessharze gut aufrühren und langsam mit Härter mischen. Es ist darauf zu achten, dass möglichst keine Luftblasen entstehen. Ebenfalls ist das Mischen der beide Komponenten gewissenhaft durchzuführen.
3. 2 Giessen: Je nach Produkt die angegebene Schichtdicke giessen.
3. 3 Abflammen: Beim Aushärten der beiden Komponenten entsteht Sauerstoff, welcher mit einem Bunsenbrenner oder Industrieföhn durch schnelles darüberziehen herausgeholt werden kann. Dieser Vorgang kann je nach Produkt einige Male wiederholt werden.
3. 4 Nachgiessen: Nach dem Aushärten des Giessharzes kann falls nötig nachgegossen werden. Gegossene Fläche von allfälligen Staub mit Druckluft reinigen und ohne anschleifen nachgiessen. Von oben sind die Schichten nicht sichtbar, jedoch von der Stirnseite.

4. Finish

Nachdem das Giessharz ausgehärtet ist, kann das Werkstück weiterverarbeitet werden. Die Aushärtezeit ist je nach Härter, Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit zwischen 24 Stunden und 5 Tagen.

4. 1 Heissleim:

Sollte Heissleim eingesetzt worden sein, diesen mit Bunsenbrenner oder Industrieföhn leicht wärmen und vorgängig abziehen.

4. 2 Zuschnitt:

Werkstück mit einem Hartmetall-Blatt langsam zuschneiden.

4. 3 Schleifen:

Das Werkstück kann mit einer Zylinder-Schleifmaschine geschliffen werden. Hierbei sollte die Geschwindigkeit der Schleifbänder reduziert werden. Je feiner der Schliff durchgeführt wird, um so transparenter wird die gegossene Fläche.

4. 4 Finish transparenter Guss: Werkstück bis Körnung 3500 schleifen, anschliessend kann die Fläche lackiert, geölt oder aufpoliert werden.

4. 5 Finish deckender Guss: Das Werkstück bis Körnung 180 schleifen, anschliessend kann die Fläche lackiert oder geölt werden.

Bemerkung:

Bei der Verarbeitung und Aushärten von Epoxid-Harz zum Giessen entsteht Wärme.

Beim Aushärten muss die Temperatur durchgehend über 20°C liegen, da sonst Trocknungsstörungen auftreten können.

Epoxid-Harze zum düfen nur mit Aktivkohlefiltermaske verarbeitet werden, ebenfalls bei Finish.

Warnung auf dem Etikett beachten