

## Trennmittel MK-750

### Beschreibung:

Trennmittel MK-750 ist ein einfach zu handhabendes, semipermanentes Formtrennmittel auf Lösemittelbasis, das sich durch seine exzellente 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 MK-750 auf die gefertigten Teile statt, so dass eine Weiterverarbeitung wie Verkleben, Lackieren etc. ohne Nachbehandlung möglich ist. Durch Verwendung von Trennmittel MK-750 werden hochglänzende Oberflächen erzielt und zugleich ein Trennmittelaufbau in der Form entgegengewirkt.

### Einsatzgebiete:

Trennmittel MK-750 eignet sich als Trennmittel für spezielle Anwendungen bei der Verarbeitung von Kautschukmischungen auf allen Formoberflächen. Besonders wenn ein Trennmittelfilm mit hoher Gleitwirkung benötigt wird, ist Trennmittel MK-750 das geeignete Trennmittel, gegebenenfalls in Kombination mit dem Formversiegler Versiegler MK-749.

### Anwendung:

**Reinigung:** Vor der ersten Anwendung von Trennmittel MK-750 müssen die Formen gründlich von Schmutz- und Trennmittelresten gereinigt werden. Wir empfehlen hierfür unseren Reiniger R-52 zu verwenden.

**Versiegelung:** Neue Formen bzw. Formen mit poröser Oberfläche müssen vor Anwendung von Trennmittel MK-750 mit einem Formversiegler grundiert werden. Hierfür empfehlen wir unseren Versiegler 51.

**Grundauftrag:** Trennmittel MK-750 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. 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. Es empfiehlt sich, 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 4 bis 5 Schichten Trennmittel MK-750 auf die Form aufgetragen werden. Nach Auftrag der letzten Schicht sollte die Aushärtezeit vor Beginn der Produktion 20 – 30 Minuten betragen.

**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.

### 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 2  
Revision: 26.06.2009 HW/ts  
Druck: 27.05.2010



ISO 9001:2000  
QA 01 100 044778



ISO 14001:2004  
QA 01 104 070719

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

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 MK-750 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 gleichbleibende Produktqualität.

### Technische Daten:

<b>Zusammensetzung:</b>	Harzmischung in einem Lösemittelgemisch
<b>Aussehen:</b>	farblose Flüssigkeit
<b>Dichte [g/cm<sup>3</sup>]:</b>	ca. 0,86
<b>Flammpunkt [°C]:</b>	ca. 25

### Gebinde:

Kanne	25,8 kg
Fass	172 kg

### Lagerung:

Trennmittel MK-750 ist in dicht verschlossenen Originalgebinden unter Ausschluss von Frost- und Hitzeeinwirkung sowie direkter Sonneneinstrahlung zu lagern. Unter diesen Voraussetzungen ist das Produkt mindestens 6 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: 2 von 2  
Revision: 26.06.2009 HW/ts  
Druck: 27.05.2010