

Datenblatt CIREX Si040 WB  
aktualisiert: 23.12.2011

## CIREX Si 40 WB

### Universelles, wasserbasierendes Trennmittel

#### Allgemeine Beschreibung

**CIREX Si 040 WB** ist ein universelles, auf einer wässrigen Dispersion bestehendem Trennmittel. Es ermöglicht speziell bei hohen Temperaturen und oder kritischen Materialien eine leichte Trennung und pro Auftrag auch mehrere Entformungen.

Durch den guten Trenneffekt ist die Gefahr von Verschmutzung der Form oder von abgeformten Bauteilen gering.

**Cirex Si 40 WB** enthält ein spezielles Gleitmittel, welches selbst bei ungünstiger Formengeometrie eine leichte Entformung gewährleistet.

Nach einer kurzen "Einlaufzeit", in der die Form zunächst öfter imprägniert werden muss, lässt sich ein Maximum an Entformungen erreichen.

Durch den guten Trenneffekt ist die Verschmutzung der Form (Aufbau) gering.

**Cirex Si 40 WB** kann auch als Trennmittel bei Einsatz von Gelcoats eingesetzt werden.

**CIREX Si 041 WB** trennt Thermoplaste, Duroplaste und Kautschuke.

Es wird verwendet bei: Infusion / Injektion, Pressverfahren, RTM, Verklebungen, ...

#### Eigenschaften

Material:	wässrige Harzlösung
Erscheinung:	weißliche Flüssigkeit
Dichte bei 20°C:	1
Flammpunkt:	nicht brennbar
Mindest-Lagerung in geschlossenem Behältnis:	1 Jahr

**Cirex Si 40 WB** ist frei von Silikonen

#### ANWENDUNGSGEBIETE:

Duroplastverarbeitung.

#### ANWENDUNG:

Vor Gebrauch gut schütteln bzw. aufrühren!

Die Formen müssen vor der ersten Anwendung von **Cirex Si 40 WB** sorgfältig von Schmutz- und Trennmittelresten gereinigt werden.

**Cirex Si 40 WB** dünn und gleichmässig auftragen. Der Auftrag kann durch Sprühen, Wischen oder mittels Pinsel erfolgen. Wenn glänzende Oberflächen gewünscht werden, sollte

**Cirex Si 40 WB** nach dem Auftrocknen poliert werden.

Eine evtl. erforderliche Reinigung der gefertigten Teile vor Nachbehandlungen wie Lackieren oder Verkleben ist in den meisten Fällen durch Abwaschen mit Wasser zu erreichen.

#### Anwendungsweise

1. Die Form mit einem angemessenen Lösungsmittel reinigen (z.B. Si 019), evtl. die Formoberfläche schleifen, um Öl- oder Harzrückstände zu entfernen. Diese Vorgehensweise verbessert die Entformbarkeit und Wirksamkeit des Trennmittels stark.

2. Um die Entformung sicher zu stellen und die Lebensdauer der Form zu verlängern, wird empfohlen, auf porösen Formoberflächen 1-2 Lagen Grundierung / Porenfüller „Bouchepores W1“ auf zu bringen.
3. Für die Behandlung einer Form bringen Sie das Trennmittel mittels Sprühpistole oder mit einem Lappen in 5 bis 6 Schichten auf. Warten Sie nach jeder Schicht ca. 15 Minuten. Die letzte Schicht 30 Minuten trocknen lassen.
4. Für eine Hochglanzoberfläche können Sie die letzte Schicht mit einem Baumwolltuch polieren.
5. Bei heißen Formen, die bei mehr als 80°C betrieben werden, sprühen Sie das Trennmittel in dünnen Schichten auf und lassen den Film jeweils mindestens 2 Minuten polymerisieren. Eventuell das Produkt mit Wasser verdünnen.
6. Zur Auffrischung während der Produktion bringen sie nach einigen Entformungen eine dünne, neue Schicht Trennmittel auf und lassen diese einige Minuten gut austrocknen, um die maximale Leistungsfähigkeit zu erreichen.

***Bitte beachten Sie: Gültig bei allen von uns und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zu Verfügung gestellten Informationen, seien es mündliche oder schriftliche Informationen, die nach bestem Wissen und Gewissen erstellt wurden, können wir für die Richtigkeit keine Verantwortung übernehmen.***

***Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass sie sich als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit vor Anwendung überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschließlich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt. Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.***