



# W.R. LANG

MEHR KOMFORT EIN LEBEN LANG - SEIT 1872

Hafenstr. 83 - D-56564 Neuwied

Fon: +49(0)2631/3455-10 - Fax: +49(0)2631/3455-30

Mail:service@w-r-lang.de

## Verarbeitungshinweise Schaftmaterialien

### Verarbeitungshinweise für Klarsicht-Probeschaftmaterial

Klarsicht-Probeschaftmaterial ist in folgenden Stärken und Größen erhältlich:

Schaftmaterial Plex, 40 x 40 cm, Stärke 9 mm, ArtNr. 200 109  
Schaftmaterial Plex, 40 x 40 cm, Stärke 15 mm, ArtNr. 200 115  
Schaftmaterial blau/Plex, 40 x 40 cm, Stärke 12 mm, ArtNr. 200 012  
Schaftmaterial blau/Plex, 40 x 40 cm, Stärke 15 mm, ArtNr. 200 015

- Verarbeitungstemperatur ca. 130° - 150°C bei 9 mm. 150° - 170°C bei 12 mm, 15mm Stärke
- Das Material sollte ca. 2/3 der Länge des Gipspositives durchhängen.
- Die Aufwärmzeit beträgt ca. 25 - 30 Minuten bei 9mm und ca. 40 Minuten bei 12 mm Stärke.
- Die Verklebung sollte mit Polyesterspachtel erfolgen, auf keinen Fall Acrylspachtel oder -harze verwenden.
- **Den Schaft nicht mit Aceton säubern ! Nicht mit Sterilium o.ä. entfetten !**
- Die Verarbeitung kann direkt auf dem trockenen Gips vorgenommen werden.
- Ein Schrumpf ist nach der Verarbeitung nicht festzustellen.
- Das Material nicht über die angegebene Temperatur erhitzen, da es sonst verspröden kann.

**blau/Plex sollte ohne Sicherheitsmaßnahmen nur im Werkstattbereich zur Anprobe eingesetzt werden!**

Mögliche Sicherheitsmaßnahmen:

- Kunststoff-Sicherungsbinde wie Cellacast Xtra (Art. 83450 ff.)
- Glasfasergewebe-Klebeband (Art. 202162 ff.)

### Verarbeitungshinweise für Schaftmaterial PP für Definitivschäfte

HPP für Definitivschäfte ist in folgenden Stärken erhältlich:

Schaftmaterial PP, 40 x 40 cm, Stärke 12 mm, ArtNr. 200 212  
Schaftmaterial PP, 40 x 40 cm, Stärke 15 mm, ArtNr. 200 215  
Schaftmaterial PP, 40 x 40 cm, Stärke 20 mm, ArtNr. 200 220

- Verarbeitungstemperatur ca. 200° - 210°C
- Das Material sollte ca. 15 - 20cm durchhängen.
- Die Aufwärmzeit beträgt ca. 25 - 40 Minuten.
- Wenn eine raue Innenfläche benötigt wird, sollte man über das Gipspositiv einen Baumwolltrikot ziehen.
- Wünschen Sie eine glatte Innenfläche, so isolieren Sie das Gipspositiv mit einem Gummi-Isolationsbeutel den Sie zusätzlich mit Silikon-Spray übersprühen.

## Fehleranalyse beim Tiefziehen

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
<b>Risse, Brüche oder schlecht angeformte Teile</b>	Material zu heiß	Temperatur verringern
	Modell zu kalt	Modelltemperatur erhöhen
	Vakuumpumpe zu schnell	Vakuum verzögern
	Materialoberfläche zu klein	Mehr Material verwenden
	Materialspannungen zu hoch	Langsamer heizen
<b>Wellen- bzw. Faltenbildung</b>	Unregelmäßige Erwärmung	Kontrolle, ob Schattenstellen im Ofen bzw. in der Heizplatte vorhanden sind
	Vakuumpumpe zu schnell	Vakuum verzögern
	Materialoberfläche zu groß	Kleineren Tiefziehrahmen wählen
<b>Ungenügende Abformung der Formdetails</b>	Vakuum genügt nicht	Vakuum erhöhen bzw. Entlüftungsbohrungen zufügen
	Materialtemperatur zu niedrig	Temperatur erhöhen
<b>Fertigteil verklebt mit dem Modell</b>	Modell zu heiß	Modelltemperatur verringern
	Modellhaftung zu groß	Trennmittel verwenden
<b>Oberflächenfehler</b>	Staub auf der Platte oder dem Werkzeug	Reinigen mit Pressluft
	Plattentemperatur zu hoch	Heißzeit reduzieren
<b>Ungleichmäßige Tiefziehteile</b>	Modell zu kalt	Modelltemperatur erhöhen
<b>Versprödung des Materials</b>	Material überhitzt	Temperatur verringern
	Materialkontakt mit Acrylharz bzw. Spachtel	Materialkontakt vermeiden
	Materialkontakt mit Aceton	Materialkontakt vermeiden
<b>Blasen in der Platte</b>	Temperatur zu hoch	Temperatur verringern
	Modell zu feucht	Modell vortrocknen

Diese Dokumentation dient der Information und ist rechtlich unverbindlich. Bei speziellen Anwendungen sollten Vorversuche im kleinen Maßstab durchgeführt werden.