



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

DATENBLATT

LaNe[®] Gießmasse – ArtNr. 82662

| |
|---|
| <p>Eigenschaften: Fließfähiger Form- und Modellbauwerkstoff auf Polyesterharz-Basis mit sehr guten Abformeigenschaften und geringem Schwund. Haftet sehr gut auf Holz und PUR-Hartschaum. Auch in Randbereichen gut nagelbar.</p> |
| <p>Anwendungsbereich: Modell- und Formenbau sowie Orthopädietechnik.</p> |
| <p>Chemische Basis: Spachtel: Ungesättigte Polyesterharze, inerte Füllstoffe, Thixmittel Härter: Benzoylperoxid</p> |
| <p>Gebrauchsanweisung: Der Untergrund ist sorgfältig von Rost, Schmutz, Fett und alten, lockeren Farbresten zu säubern und anzuschleifen. Die gewünschte Menge wird mit Härterpaste gründlich vermischt. Vor der Entnahme aus dem Gebinde unbedingt gründlich homogenisieren durch Rühren oder Schütteln.</p> |
| <p>Topfzeit: Aushärtungszeiten: (bei 20° C und 3% Härterpaste rot) - Gelierung nach ca. 7-10 min - Aushärtung nach ca. 22-30 min Überdosierung von Härterpaste verkürzt die Topfzeit, beschleunigt die Durchhärtung aber nicht; unter ungünstigen Bedingungen können in diesem Fall sogar Farbveränderungen an der nachfolgenden Lackierung auftreten</p> |
| <p>Mischung: 100 Gewichtsteile Spachtel 3-4 Gewichtsteile Härterpaste rot</p> |
| <p>Verarbeitungstemperatur: Die Umgebungs- und Materialtemperatur soll bei der Verarbeitung zwischen +18 °C und + 25 °C liegen. Nicht unter + 5°C verarbeiten!</p> |
| <p>Entsorgung: Nach den örtlichen behördlichen Vorschriften entsorgen.</p> |
| <p>Lagerstabilität: Bei + 20°C in dicht verschlossenen Gebinden mindestens 6 Monate.</p> |

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