

HC & HCF - Grundsätzliche Hinweise zur Anwendung und Lagerung

Bitte den Anweisungen genau folgen!!!

Für die Verwendung chemischer Lösungsmittel, bitte geeigneten Schutz (Kleidung, Augenschutz, Lösungsmittel beständige Handschuhe) verwenden. Die Anwendung sollte in einer möglichst sauberen Umgebung (wenig Staub, Ölnebel oder sonstige Verunreinigungen) erfolgen.

Verwendete Abkürzungen: IPA = 100% Isopropylalkohol, MEK = Methyl Ethyl Ketone

Bestandteile des NanoMold-Beschichtungssets

Jedes Set enthält:

1 Flasche NanoMold-Beschichtung (Nano Mold Coating)

1 Flasche Nanoplas VertecBio Citrus (Entferner)

Microfaser-Tücher

Microfaser-Applikatoren für schwer zugängliche Bereiche (Rippen, Bohrungen etc.)

Spray-Kappe für den Nanoplas VertecBio Citrus

Giftinformationszentrale Göttingen
Notrufnr. +49 551 19240

Für die im Paket befindliche NanoMold-Beschichtung (außer bei 5ml-Sets!) ist ein „Tropfer“ enthalten. Dieser ermöglicht es, die auf das Mikrofaser Tuch oder den Mikrofaser-Applikatoren aufzutragende Menge genau zu dosieren.

Die beiliegende Spray-Kappe darf nur für den Nanoplas VertecBio Citrus benutzt werden und nicht zum Auftragen der Beschichtung. Nach Benutzung muss diese wieder von der Nanoplas VertecBio Citrus Flasche abgeschraubt, leergespült und mit Wasser gereinigt werden.

Wichtige Hinweise

Grundlegend für eine erfolgreiche Anwendung der Beschichtung sind:

- 1.) **Sorgfältige Reinigung** – Öl-Rückstände auf der Oberfläche führen zu einem vorzeitigen Versagen der Beschichtung.
- 2.) **Sorgfältige Trocknung** – Der Prozess der Trocknung aktiviert Katalysatoren in der Beschichtung.
- 3.) **Korrekte Einhaltung der Ruhezeit** – Sobald der Katalysator aktiviert ist, benötigt es mindestens **3 Stunden** Ruhezeit, um die Beschichtung zu härten. Auch wenn die Oberfläche trocken erscheint, werden die vollen **3 Stunden** benötigt, um den Vorgang abzuschließen. Das Unterschreiten dieser Zeit führt zu vorzeitigem Versagen der Beschichtung!

Reinigung des Werkzeuges (nicht den Nanoplas VertecBio Citrus benutzen!)

- 1.) Vorreinigung des Werkzeuges mit einem Reinigungsmittel / Entfetter und / oder Harzentferner. Entfernen Sie alle Verschmutzungen, Öle, Fette oder Rost von Oberflächen, Rippen, Vertiefungen oder Bohrungen.
- 2.) Verwenden Sie ein weißes Tuch, welches mit Ethanol, IPA, Azeton oder MEK getränkt wurde, um die Rückstände der Reinigungsmittel / Entfetter zu entfernen. Bitte keine Mehrweg- oder Einwegputzlappen verwenden, da diese oft mit Reinigungsmitteln behaftet sind.
- 3.) Führen Sie die Reinigung mit dem Lösungsmittel solange durch, bis kein Öl oder sonstige Rückstände mehr auf dem Tuch zurückbleiben.
- 4.) Decken Sie die gereinigte Fläche mit einem sauberen Tuch ab und lassen Sie sie für mindestens 5 Minuten trocknen. **(Keine Druckluft zum Trockenblasen verwenden, da diese evtl. Öl enthält!)**

Applikation der NanoMold-Lösung

1. Geben Sie **3-4 Tropfen** der Nanomold-Lösung auf das Microfaser-Tuch oder den Applikator. (Achtung – verwenden Sie keine verschmutzten Tücher oder Pinsel und tauchen Sie den Pinsel oder Applikator nicht in die Flasche!)

2. Tragen Sie einen **sehr dünnen** und gleichmäßigen Film der Nanomold-Lösung auf die zu beschichtende Fläche auf. Entfernen Sie zu viel aufgetragene oder überschüssige Lösung sofort. Nach dem Auftragen soll die behandelte Fläche feucht erscheinen aber nicht tropfend.

Aussehen: Wenn Sie eine dünne Schicht auftragen, sollte die Fläche so erscheinen, als ob Sie mit Alkohol oder Spiritus darüber gewischt hätten. Es erscheint feucht und verdunstet dann langsam.

Technik: Nanomold-Lösung möglichst in einer Richtung (wie Pinselstriche) auftragen. Kreisbewegungen und Verwirbelungen vermeiden. Bei Klarsichtteilen können diese sonst auf der Fläche zu sehen sein.

Bei Hochglanz polierten Flächen gegebenenfalls vorhandene Verwirbelungen mit dem Heißluftgebläse aus der Fläche blasen bzw. egalisieren.

3. Verwenden Sie ein **Heißluftgebläse** (270 °C – 300 °C Einstellung mit hohem Luftdurchsatz) in 10-15 cm Abstand von der Fläche. Führen Sie diesen Trockenvorgang in einer langsamen Schwenkbewegung für **10 Minuten** über die **gesamte** Fläche durch. Stellen Sie sicher, dass die Flächen gut abgetrocknet sind. Die Temperaturvorgabe basiert auf der am Heißluftgebläse eingestellten Temperatur! Es bedeutet nicht, dass das Substrat auf 270 °C – 300 °C erwärmt werden soll. Im Falle von großen Werkzeugen, beschichten und trocknen Sie einen Bereich von jeweils bis zu ca. 12x12 cm (ca. 150 cm²). Ähnliches gilt für eine hohe Anzahl an Kavitäten: Beschichten und trocknen Sie bei großen Teilen jeweils 1-2 Kavitäten, bei kleinen Teilen 2-4 Kavitäten auf einmal. Führen Sie den Trockenvorgang **2 - 3 Minuten pro Kavität** durch und beginnen Sie von vorne bis alle Kavitäten die **10 Minuten** Trocknungszeit erhalten haben. **Die Luftbewegung (Luftdurchsatz) ist zwingend erforderlich!** Ein Heißluftofen kann auch verwendet werden, da dieser sowohl Temperatur als auch Luftdurchsatz bietet. Standard-Öfen können nicht verwendet werden!

4. Lassen Sie die so behandelten Flächen für **3 Stunden** ruhen. Es ist nicht ausreichend, wenn die Fläche trocken ist! Dies ist erst der Beginn des Härteprozesses. Es werden mindestens 3 Stunden benötigt, um den Härteprozess abzuschließen. Während des Aushärtungsprozesses muss die Masse bedeckt bleiben, um Verunreinigungen zu vermeiden.

Für eine längere Lebensdauer der Beschichtung ist es möglich, eine weitere Schicht NanoMold aufzutragen (Schritte 1-4 wiederholen). Eine sich bereits im Einsatz befindende Beschichtung kann ebenfalls durch Auftragen einer weiteren Schicht aufgefrischt werden (Gründliche Reinigung der Oberfläche nicht vergessen!)

Je nach Material (Kunststoff) und Oberflächenart/-beschaffenheit (Stahl / Aluminium – Rauigkeit bzw. Neigung der Flächen) evtl. mehrere Schichten (2-4) auftragen, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Optional - Entfernen der NanoMold-Beschichtung

Zum Entfernen der Nano Mold-Beschichtung, die Spraykappe auf die Flasche mit dem Nanoplas VertecBio Citrus aufschrauben, Nanoplas aufsprühen und ca. 1-2 Minuten einwirken lassen. Zum Entfernen, die Flächen kräftig abreiben.

ACHTUNG: Nach Benutzung, die Spraykappe wieder abschrauben, leer pumpen und mit Wasser reinigen, da sonst der Pumpenkopf durch die Lösung beschädigt wird.

Lagerfähigkeit – Die NanoMold-Beschichtung ist durch die Verwendung von Katalysatoren nur zeitlich beschränkt haltbar: (Bei HCF-Version: bitte Mischanleitung beachten!)

Version HC	Geöffnet haltbar 6 Monate	Ungeöffnet haltbar mind. 1 Jahr
Version HCF	ungemischt haltbar mind. 1 Jahr	gemischt haltbar 6 Monate

Die Sicherheitsdatenblätter für die NanoMold-Beschichtungen finden Sie auf:

<https://www.i-mold.de/de/zubehoer/nanomold>