

TRENNMITTEL-PROGRAMM

Trennstoffe/ Trennmittel für die Gießereiindustrie

Trennstoffe für die Entformung von Nassgussand (Grünsand)

TMS	VBF=n.u.
TMS2	VBF=A2
TMS7	VBF= n.u.
TMS41	VBF= n.u.

Trennstoffe für die Entformung kalthärtender Sande

TMS1	VBF=A1
TMS1S	VBF=A1, Spray
TMS2	VBF=A2
TMS8	VBF=A1, wachshaltig
TMS9	VBF=A3
TMS10	VBF=A1, wachshaltig, aluminiumpigmentiert
TMS11	VBF=A1
TMS14	VBF=A1, wachshaltig, viskos, pigmentiert mit Aluminium
TMS18	VBF=A1
TMS25	VBF=A3

Trennstoffe für die Entformung warmhärtender Sande

TMSW	VBF= n.u., wässrig
TMSWS	VBF=A1, Spray, wässrig

Trennstoffe für den NE-Druckguss

TMDW7	VBF= n.u., wässrig
TMDW8	VBF= n.u., wässrig
TMDW17	VBF= n.u., wässrig
TMDW18	VBF= n.u., wässrig

Stand: 06.08.2008

n.u. = nicht unterstellt

1. TMS

Trennstoff für die Entformung aus Nassgussand (Grünsand)

Beschreibung: **TMS** ist ein Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er haftet sehr gut auf allen Modellwerkstoffen, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt sehr hohe Trennreserven.
TMS ist silikonhaltig.

Einsatzgebiete: **TMS** ist besonders für die Entformung von Nassguss (Grünsand) geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	gelblich
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 300cP
Dichte (20°C):	0,83g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung: **TMS** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 5kg Kanister, 20kg Hobbock, 160kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.98

2. TMS2

Universal-Trennstoff für die Entformung von Nassgussand (Grünsand) und für die Kerne- und Formenherstellung

Beschreibung: **TMS2** ist ein neu entwickelter Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt eine außerordentlich hohe Trennreserve. In der Regel sind Mehrfachentformungen möglich.
TMS2 ist silikonhaltig.

Einsatzgebiete: **TMS2** ist für die Entformung von
Naßguß (Grünsand)
COLD-BOX,
CO₂,
ECOLOTEC,
BETA-SET
und ähnliche Verfahren geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	klar - gelb
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
Dichte (20°C):	0,81g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.St.V.
VBF:	A2

Anwendung: **TMS2** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Modelle und Kernbüchsen vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 5kg Kanister, 20kg Hobbock, 160kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.1998

3. TMS7

Trennstoff für die Entformung aus Nassgussand (Grünsand) blau

Beschreibung: **TMS7** ist ein Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er haftet sehr gut auf allen Modellwerkstoffen, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt gute Trennreserven.
TMS7 blau ist silikonhaltig.

Einsatzgebiete: **TMS7** ist besonders für die Entformung von Nassguss (Grünsand) geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	blau
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 300cP
Dichte (20°C):	0,81g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung: **TMS7** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 4,5kg Kanister, 20kg Hobbock, 160kg Fass und 850kg Container

Stand: 22.02.99

3A. TMS41

Trennstoff für die Entformung aus Nassgussand (Grünsand)

Beschreibung: **TMS41** ist ein Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er haftet sehr gut auf allen Modellwerkstoffen, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt gute Trennreserven.
TMS41 ist silikonhaltig.

Einsatzgebiete: **TMS41** ist besonders für die Entformung von Nassguss (Grünsand) geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	Klar-ohne Farbe
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 300cP
Dichte (20°C):	0,82g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung: **TM41** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 20kg Hobbock, 160kg Fass und 850kg Container

Stand: 13.05.2003

4. TMS1

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung

- Beschreibung:** **TMS1** ist ein neu entwickelter Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt eine sehr hohe Trennreserve, so dass mehrmalige Entformungen möglich sind.
TMS1 ist silikonhaltig.
- Einsatzgebiete:** **TMS1** ist besonders für kalthärtende Verfahren wie
COLD-BOX,
CO₂,
ECOLOTEC,
BETA-SET,
RED-SET
und ähnliche Verfahren geeignet.
- technische Daten:**
- | | |
|----------------|------------------------|
| Aussehen: | farblos |
| Geruch: | arttypisch |
| Viskosität: | < 100cP |
| Dichte (20°C): | 0,72 g/cm ³ |
| VBF: | A1, leichtentzündlich |
- Anwendung:** **TMS1** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte dünn und gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, daß alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.
- Lagerung:** Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate
- Verpackung:** 20kg Hobbock, 150kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.1998

5. TMS1S

Trennspray für die Formen- und Kernherstellung

Beschreibung: **TMS1S** ist ein neu entwickeltes Formtrennspray, das speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Es ist sehr haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt eine sehr hohe Trennreserve, so dass mehrmalige Entformungen möglich sind.
TMS1S ist silikonhaltig. **TMS1S** ist FCKW-frei.

Einsatzgebiete: **TMS1S** ist besonders für kalthärtende Verfahren wie
COLD-BOX,
CO₂,
ECOLOTEC,
BETA-SET,
RED-SET
und ähnliche Verfahren geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	Aerosol
Geruch:	arttypisch
Dichte (20°C):	0,72 g/cm ³ (Wirkstoff)
VBF:	A1, hochentzündlich

Anwendung: Das Trennspray **TMS1S** sollte dünn und gleichmäßig von Hand aufgesprüht werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: Karton mit 12 Spraydosen mit je 500ml Inhalt

Stand: 16.12.1998

6. TMS8

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung,
wachshaltig

Beschreibung: **TMS8** ist ein neu entwickelter, wachshaltiger Formtrennstoff, der speziell für die Formerei und Kernmacherei entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und bildet einen zähen, geschmeidigen Trennfilm. **TMS8** besitzt eine sehr hohe Trennreserve und ist auch für ältere Kernkästen gut geeignet.

Einsatzgebiete: **TMS8** ist besonders für:
furanharzgebundene Sande
phenolharzgebundene Sande
und ähnliche Verfahren geeignet.
TMS8 ist silikonfrei!

technische Daten:

Aussehen:	weiß
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	dünnviskos
Dichte (20°C):	0,72 g/cm ³
VBF:	A1, leichtentzündlich

Anwendung: **TMS8** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte dünn und gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 20kg Hobbock, 140kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.1998

7. TMS9

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung

Beschreibung:

TMS9 ist ein neu entwickelter Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und besitzt eine außerordentlich hohe Trennreserve. In der Regel sind Mehrfachentformungen möglich.

TMS9 ist silikonhaltig.

Einsatzgebiete:

TMS9 ist für die Entformung von
COLD-BOX,
CO₂
ECOLOTEC
BETA-SET
RED-SET
und ähnliche Verfahren geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	klar - hell
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
Dichte (20°C):	0,79g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.St.V.
VBF:	A3

Anwendung:

TMS9 wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Modelle und Kernbüchsen vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung:

Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Verpackung:

Lagerstabilität: mind. 6 Monate
5kg Kanister, 20kg Hobbock, 160kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.1998

8. TMS10

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung,
wachshaltig, aluminiumpigmentiert

Beschreibung: **TMS10** ist ein neu entwickelter, wachshaltiger Formtrennstoff, der speziell für die Formerei und Kernmacherei entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und bildet einen zähen, geschmeidigen Trennfilm. **TMS10** besitzt eine sehr hohe Trennreserve und ist auch für ältere Kernkästen gut geeignet.

Einsatzgebiete: **TMS10** ist besonders für:
furanharzgebundene Sande
phenolharzgebundene Sande
und ähnliche Verfahren geeignet.
TMS10 ist silikonfrei!

technische Daten:

Aussehen:	silbrig
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	dünnviskos
Dichte (20°C):	0,9 g/cm ³
VBF:	A1, leichtentzündlich

Anwendung: **TMS10** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte dünn und gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 20kg Hobbock, 150kg Fass und 850kg Container

9. TMS11

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung

Beschreibung: **TMS11** ist ein neu entwickelter Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er ist ungewöhnlich haftfest, und wird auch durch einschließenden Sand nicht entfernt.

TMS11 ist silikonhaltig.

Einsatzgebiete: **TMS11** ist besonders für kalthärtende Verfahren wie
COLD-BOX,
CO₂,
ECOLOTEC,
BETA-SET,
RED-SET
und ähnliche Verfahren geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	farblos
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
Dichte (20°C):	0,73 g/cm ³
VBF:	A1, leichtentzündlich

Anwendung: **TMS11** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte dünn und gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 4kg Kanister, 20kg Hobbock, 150kg Fass und 850kg Container

Stand: 05.05.1999

10. TMSW

wassermischbarer Trennstoff für kalt- und warmhärtende Sande

Beschreibung: **TMSW** ist ein neu entwickelter Formtrennstoff auf Wasserbasis für kalt- und warmhärtende Sande. Bei sachgemäßer Anwendung kann bei einmaligem Trennmittelauftrag in der Regel eine mehrmalige Entformung erreicht werden.

Einsatzgebiete: **TMSW** ist besonders für
CRONING,
HOT-BOX,
COLD-BOX-PLUS
und ähnliche Verfahren geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	weiße Emulsion
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
pH-Wert:	pH=8,8 (1:25 in Wasser)
Dichte (20°C):	0,98 g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung: **TMSW** kann mit Wasser verdünnt werden, ist jedoch auch unverdünnt einsetzbar. Beim Verdünnen ist möglichst eine Dosierpumpe einzusetzen. Das Verdünnungsverhältnis hängt vom Schwierigkeitsgrad und der gewünschten Anzahl der Mehrfachentformungen ab. Es werden Verdünnungen bis ca. 1:100 empfohlen. Der Trennstoff sollte gleichmäßig aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Werkzeuge vom Trennstoff benetzt werden.

Reinigung: Die Reinigung der Gussteile und Maschinen kann mit handelsüblichen, alkalischen Reinigern erfolgen.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Lagerstabilität: mind. 6 Monate
Verpackung: 5kg Kanister, 20kg Hobbock, 200kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.1998

11. TMS14

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung,
wachshaltig, viskos, aluminiumpigmentiert

Beschreibung: **TMS14** ist ein neu entwickelter, wachshaltiger Formtrennstoff, der speziell für die Formerei und Kernmacherei entwickelt wurde. Er ist außergewöhnlich haftfest, hat gute Gleiteigenschaften und bildet einen zähen, geschmeidigen aluminiumhaltigen, durchsichtigen Trennfilm. **TMS14** besitzt eine sehr hohe Trennreserve und ist auch für ältere Kernkästen gut geeignet.

Einsatzgebiete: **TMS14** ist besonders für:
furanharzgebundene Sande
phenolharzgebundene Sande
und ähnliche Verfahren geeignet.
TMS14 ist silikonfrei!

technische Daten:

Aussehen:	silbrig
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	dünnviskos
Dichte (20°C):	0,82 g/cm ³
VBF:	A1, leichtentzündlich

Anwendung: **TMS14** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte dünn und gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: 4kg Kanister, 20kg Hobbock, 150kg Fass und 850kg Container

Stand: 11.04.2000

12. TMS18

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung

Beschreibung:	TMS18 ist ein neu entwickelter Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat außerordentlich gute Gleiteigenschaften und besitzt eine hohe Trennreserve, so dass mehrmalige Entformungen möglich sind. TMS18 ist auch für schwierige Entformungen gut geeignet. TMS18 ist silikonhaltig.										
Einsatzgebiete:	TMS18 ist besonders für kalthärtende Verfahren wie COLD-BOX, CO ₂ , ECOLOTEC, BETA-SET, RED-SET und ähnliche Verfahren geeignet.										
technische Daten:	<table border="1"><tr><td>Aussehen:</td><td>farblos</td></tr><tr><td>Geruch:</td><td>arttypisch</td></tr><tr><td>Viskosität:</td><td>< 100cP</td></tr><tr><td>Dichte (20°C):</td><td>0,75 g/cm³</td></tr><tr><td>VBF:</td><td>A1, leichtentzündlich</td></tr></table>	Aussehen:	farblos	Geruch:	arttypisch	Viskosität:	< 100cP	Dichte (20°C):	0,75 g/cm ³	VBF:	A1, leichtentzündlich
Aussehen:	farblos										
Geruch:	arttypisch										
Viskosität:	< 100cP										
Dichte (20°C):	0,75 g/cm ³										
VBF:	A1, leichtentzündlich										
Anwendung:	TMS18 wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte dünn und gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Kernkästen und Modelle vom Trennstoff benetzt werden.										
Lagerung:	Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden. Lagerstabilität: mind. 6 Monate										
Verpackung:	4kg Kanister, 20kg Hobbock, 150kg Fass und 850kg Container										
Stand:	11.04.2000										

13. TMS25

Trennstoff für die Formen- und Kernherstellung

- Beschreibung:** **TMS25** ist ein neu entwickelter Formtrennstoff, der speziell für die Gießereiindustrie entwickelt wurde. Er ist sehr haftfest, hat außerordentlich gute Gleiteigenschaften und besitzt eine hohe Trennreserve. In der Regel sind Mehrfachentformungen möglich. **TMS25** ist silikonhaltig.
- Einsatzgebiete:** **TMS25** ist für die Entformung von
COLD-BOX,
CO₂
ECOLOTEC
BETA-SET
RED-SET
und ähnliche Verfahren geeignet.
- technische Daten:**
- | | |
|----------------|------------------------------------|
| Aussehen: | klar - hell |
| Geruch: | arttypisch |
| Viskosität: | < 100cP |
| Dichte (20°C): | 0,79g/cm ³ |
| Kennzeichnung: | keine Kennzeichnung nach Gef.St.V. |
| VBF: | A3 |
- Anwendung:** **TMS25** wird unverdünnt eingesetzt. Der Trennstoff sollte gleichmäßig von Hand oder einer Sprühanlage aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Modelle und Kernbüchsen vom Trennstoff benetzt werden.
- Lagerung:** Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate
- Verpackung:** 20kg Hobbock, 150kg Fass und 850kg Container

14. TMSWS

wasserbasierendes Trennspray für kalt- und warmhärtende Sande,
lösemittelfrei

Beschreibung: **TMSWS** ist ein neu entwickeltes Formtrennspray auf Wasserbasis für kalt- und warmhärtende Sande. Bei sachgemäßer Anwendung kann bei einmaligem Trennmittelauftrag in der Regel eine mehrmalige Entformung erreicht werden.
TMSWS ist FCKW-frei

Einsatzgebiete: **TMSWS** ist besonders für
CRONING,
HOT-BOX,
COLD-BOX-PLUS
und ähnliche Verfahren geeignet.

technische Daten:

Aussehen:	farblos, Aerosol
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP (Wirkstoff)
pH-Wert:	pH=8,8 (1:25 in Wasser; Wirkstoff)
Dichte (20°C):	0,98 g/cm ³ (Wirkstoff)
VBF:	A1, hochentzündlich

Anwendung: Das Trennspray **TMSWS** sollte dünn und gleichmäßig von Hand aufgesprüht werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Form vom Trennstoff benetzt werden.

Reinigung: Die Reinigung der Gussteile und Maschinen kann mit handelsüblichen, alkalischen Reinigern erfolgen.

Lagerung: Die Spraydosen sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.
Lagerstabilität: mind. 6 Monate

Verpackung: Karton mit 12 Spraydosen mit je 500ml Inhalt

Stand: 16.12.1998

15. TMDW7

wassermischbarer Trennstoff für NE-Druckguss

Beschreibung:

TMDW7 ist ein neu entwickelter hochwertiger Formtrennstoff auf Wasserbasis. Er ist konzentriert und wurde speziell für den modernen NE-Druckguss entwickelt. Er ist geeignet sowohl für Aluminium-, Zink- und Magnesiumlegierungen. Die gefertigten Teile lassen sich leicht entformen und haben eine außerordentlich gleichmäßige Oberfläche. Bei korrekter Anwendung ist sicheres Gießen ohne Trennstoffaufbau an den Werkzeugen möglich.

Einsatzgebiete:

TMDW7 ist physiologisch unbedenklich und wird hohen Ansprüchen in Bezug auf Arbeitssicherheit, Umweltschutz und gesetzlichen Anforderungen gerecht. Aluminium-, Zink- und Magnesiumdruckguss.

technische Daten:

Aussehen:	weiße Emulsion
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
pH-Wert (1:100):	pH=8,8
Dichte (20°C):	0,99 g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung:

TMDW7 wird mit Wasser verdünnt. Zur Verdünnung wird eine Dosierpumpe empfohlen. Das Verdünnungsverhältnis hängt vom Schwierigkeitsgrad der Gussteile ab. Als Anfangsverdünnung wird 1:80 empfohlen, nach entsprechender Anlaufzeit sind Verdünnungen bis zu 1:140 möglich. Der Trennstoff sollte gleichmäßig aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Werkzeuge vom Trennstoff gut benetzt werden.

Reinigung:

Die Reinigung der Gussteile und Maschinen kann mit handelsüblichen, alkalischen Reinigern erfolgen.

Lagerung:

Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Verpackung:

Lagerstabilität: mind. 6 Monate
5kg Kanister, 20kg Hobbock, 200kg Fass und 850kg Container

Stand: 16.12.1998

16. TMDW8

wassermischbarer Trennstoff für NE-Druckguss

Beschreibung:

TMDW8 ist ein neu entwickelter hochwertiger Formtrennstoff auf Wasserbasis. Er ist konzentriert und wurde speziell für den modernen NE-Druckguss entwickelt. Er ist geeignet sowohl für Aluminium-, Zink- und Magnesiumlegierungen. Die gefertigten Teile lassen sich leicht entformen und haben eine außerordentlich gleichmäßige Oberfläche. Bei korrekter Anwendung ist sicheres Gießen ohne Trennstoffaufbau an den Werkzeugen möglich. **TMDW8** ist silikonfrei!

TMDW8 ist physiologisch unbedenklich und wird hohen Ansprüchen in Bezug auf Arbeitssicherheit, Umweltschutz und gesetzlichen Anforderungen gerecht. Aluminium-, Zink- und Magnesiumdruckguss.

Einsatzgebiete:

technische Daten:

Aussehen:	weiße Emulsion
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
pH-Wert (1:100):	pH=8,9
Dichte (20°C):	0,97 g/cm ³
Kennzeichnung:	eine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung:

TMDW8 wird mit Wasser verdünnt. Zur Verdünnung wird eine Dosierpumpe empfohlen. Das Verdünnungsverhältnis hängt vom Schwierigkeitsgrad der Gussteile ab. Als Anfangsverdünnung wird 1:60 empfohlen, nach entsprechender Anlaufzeit sind Verdünnungen bis zu 1:100 möglich. Der Trennstoff sollte gleichmäßig aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Werkzeuge vom Trennstoff gut benetzt werden.

Reinigung:

Die Reinigung der Gussteile und Maschinen kann mit handelsüblichen, alkalischen Reinigern erfolgen.

Lagerung:

Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Verpackung:

Lagerstabilität: mind. 6 Monate
5kg Kanister, 20kg Hobbock, 200kg Fass und 850kg Container

Stand: 01.12.1998

17. TMDW17

wassermischbarer Trennstoff für NE-Druckguss

Beschreibung: **TMDW17** ist ein neu entwickelter hochwertiger Formentrennstoff auf Wasserbasis. Er ist konzentriert und wurde speziell für den modernen NE-Druckguss entwickelt. Er ist geeignet sowohl für Aluminium-, Zink- und Magnesiumlegierungen. Die gefertigten Teile lassen sich leicht entformen und haben eine außerordentlich gleichmäßige Oberfläche. Bei korrekter Anwendung ist sicheres Gießen ohne Trennstoffaufbau an den Werkzeugen möglich.

Einsatzgebiete: **TMDW17** ist physiologisch unbedenklich und wird hohen Ansprüchen in Bezug auf Arbeitssicherheit, Umweltschutz und gesetzlichen Anforderungen gerecht. Aluminium-, Zink- und Magnesiumdruckguss.

technische Daten:

Aussehen:	weiße Emulsion
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
pH-Wert (1:100):	pH=8,7
Dichte (20°C):	0,99 g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung: **TMDW17** wird mit Wasser verdünnt. Zur Verdünnung wird eine Dosierpumpe empfohlen. Das Verdünnungsverhältnis hängt vom Schwierigkeitsgrad der Gussteile ab. Als Anfangsverdünnung wird 1:40 empfohlen, nach entsprechender Anlaufzeit sind höhere Verdünnungen möglich. Der Trennstoff sollte gleichmäßig aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Werkzeuge vom Trennstoff gut benetzt werden.

Reinigung: Die Reinigung der Gussteile und Maschinen kann mit handelsüblichen, alkalischen Reinigern erfolgen.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Verpackung: Lagerstabilität: mind. 6 Monate
25kg Hobbock, 200kg Fass

Stand: 17.08.2001

18. TMDW18

wassermischbarer Trennstoff für NE-Druckguss

Beschreibung: **TMDW18** ist ein neu entwickelter hochwertiger Formtrennstoff auf Wasserbasis. Er ist konzentriert und wurde speziell für den modernen NE-Druckguss entwickelt. Er ist geeignet sowohl für Aluminium-, Zink- und Magnesiumlegierungen. Die gefertigten Teile lassen sich leicht entformen und haben eine außerordentlich gleichmäßige Oberfläche. Bei korrekter Anwendung ist sicheres Gießen ohne Trennstoffaufbau an den Werkzeugen möglich.

Einsatzgebiete: **TMDW18** ist physiologisch unbedenklich und wird hohen Ansprüchen in Bezug auf Arbeitssicherheit, Umweltschutz und gesetzlichen Anforderungen gerecht. Aluminium-, Zink- und Magnesiumdruckguss.

technische Daten:

Aussehen:	weiße Emulsion
Geruch:	arttypisch
Viskosität:	< 100cP
pH-Wert (1:100):	pH=8,7
Dichte (20°C):	0,99 g/cm ³
Kennzeichnung:	keine Kennzeichnung nach Gef.Stoff.V.
VBF:	nicht unterstellt

Anwendung: **TMDW18** wird mit Wasser verdünnt. Zur Verdünnung wird eine Dosierpumpe empfohlen. Das Verdünnungsverhältnis hängt vom Schwierigkeitsgrad der Gussteile ab. Als Anfangsverdünnung wird 1:30 empfohlen, nach entsprechender Anlaufzeit sind höhere Verdünnungen möglich. Der Trennstoff sollte gleichmäßig aufgetragen werden. Es ist darauf zu achten, dass alle Bereiche der Werkzeuge vom Trennstoff gut benetzt werden.

Reinigung: Die Reinigung der Gussteile und Maschinen kann mit handelsüblichen, alkalischen Reinigern erfolgen.

Lagerung: Die Gebinde sollen trocken und frostfrei gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Verpackung: Lagerstabilität: mind. 6 Monate
25kg Hobbock, 200kg Faß

Stand: 17.08.2001