

Modelliermasse THM 160

Produktbezeichnung

- Modelliermasse THM 160

Produktbeschreibung

- wieder verwendbare, thermoplastische Modelliermasse

Einsatzgebiete

- Herstellung von Formen, Arbeitsmodellen, Einlagen- und Orthesenleisten und vielem mehr

Eigenschaften / Vorteile:

- Beliebig oft wieder verwendbar
- als Vergussmasse und als Spachtelmasse einsetzbar
- kein Gefahrgut bei Lagerung, Transport und Verarbeitung
- Keine besonderen Vorkehrungen bei Lagerung / Transport notwendig
- hohe Wärmeformbeständigkeit (kurzzeitig) und hohe Wärmeleitfähigkeit
- tack- und nagelfähig
- geringer Schrumpf (ca. 0,8 %)
- ungiftig, lösungsmittelfrei
- im erwärmten Zustand nahezu geruchlos
- sehr gut mechanisch bearbeitbar
- Formteile sind für Tiefzieh- und Laminierarbeiten im Vakuumverfahren geeignet

Lieferform

- Granulat
- Andere Lieferformen auf Anfrage

Verarbeitung:

Formteil herstellen:

- Bei Bedarf geeignetes Trennmittel benutzen
Beim Ausgießen von Trittschaumabdrücken empfehlen wir unsere Spezial-Trennfolie Exact Film 101.
- Material bei 140-160°C aufschmelzen, wir empfehlen den Einsatz unserer Induktions-Heizplatte I 2000.
- kurz umrühren, Form ausgießen
- Material ungestört auf Raumtemperatur abkühlen lassen

Formteil mechanisch bearbeiten:

- Schleifen (mit grobem Band, bis Körnung 80)
- Raspeln
- Polieren
- Sägen
- Bohren
- Bei zu starker Aufheizung des Werkstücks durch Reibungswärme fängt es an zu schmieren, da die Oberfläche anschmilzt!
- Verschmierte Schleifkörper (Bimser) lassen sich mit porösen Materialien (z.B. EVA) wieder restlos reinigen.

Korrekturen am Werkstück anspachteln:

- Eine größere Menge als benötigt bei 120-140°C aufschmelzen (längere Verarbeitungszeit wegen höherem Wärmespeichervermögen)
- Oberfläche des Werkstücks mit Heißluftgebläse lokal soweit erhitzen, dass sie glänzend wird
- Masse aufspachteln und ungestört auf Raumtemperatur abkühlen lassen

Einsatz des Werkstücks als Positivmodell:

- Beim Tackern auf niedrigen Arbeitsdruck achten, nur dünne und kurze Tackerklammern verwenden, nicht in Randbereichen unter 5 mm von der Außenkante tackern
- Beim Arbeiten in der Presse darauf achten, dass das Werkstück nicht hohl liegt (Bruchgefahr)

Formteil der Wiederverwertung zuführen:

- Oberfläche reinigen
- Tackerklammern und andere Fremdstoffe entfernen
- Formteil in kleinere Stücke zerschlagen, in ein geeignetes Gefäß geben und einschmelzen
- Im flüssigen Zustand können oben aufschwimmende Fremdstoffe leicht entfernt werden.
- Umrühren, in die neue Form gießen, fertig!

Empfehlungen:

- Um eine gleich bleibend hohe Qualität der Masse sicher zu stellen sollte auf höchste Sauberkeit geachtet werden
- Verunreinigungen durch Fremdstoffe können zu einer Verschlechterung der Eigenschaften führen.
- Das Material sollte nach dem Einschmelzen umgehend verarbeitet werden. Eine längere Verweildauer im erhitzten, flüssigen Zustand ist zu vermeiden.

Arbeitsschutz

- Beim Umgang mit dem erwärmten Produkt mit größter Sorgfalt vorgehen. Verbrennungsgefahr!

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund langjähriger Erfahrungen und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis.

Sie erfolgen unverbindlich und entbinden den Verarbeiter nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen.

Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.