



### PRODUKTBESCHREIBUNG

NECURON® V7 ist ein Formversiegler und wurde speziell für die Versiegelung unterschiedlicher Materialien entwickelt, insbesondere für Epoxid- und Polyurethan-Modellbauplatten, MDF, Polyester und Epoxid-Verbundwerkstoffe mit oder ohne Gelcoatbeschichtung. NECURON® V7 härtet durch die Aufnahme von Luftfeuchtigkeit zu einem hochfesten Versiegler, bestehend aus einer Kohlenwasserstoff/Alkohol-Lösungsmittelmischung aus, die der Oberfläche Hochglanz verleiht. NECURON® V7 wird mit einem Lappen oder alternativ mit einer Spritzpistole aufgetragen. Reiben und Polieren ist nicht notwendig. Die schnell trocknende Formulierung ist auch als semipermanentes Formtrennmittel zur Werkzeuggrundierung geeignet und kann für die Aufarbeitung von älteren Werkzeugoberflächen eingesetzt werden.



### PRODUKTVORTEILE

- Hohe Versiegelungsfähigkeit
- Hochglanz ohne Polieren
- Leicht und schnell aufzutragen
- Schnelle Aushärtung
- Keine Kontaminierung der Form
- Enthält keine aromatischen Lösungsmittel
- Fast geruchlos

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Aussehen:	Klare, farblose Flüssigkeit
Geruch:	Kohlenwasserstoff/Alkohol
Spezifisches Gewicht:	0,750 g/cm <sup>3</sup>
Temperaturbeständigkeit:	ca. 250°C
Flammpunkt:	< 21°C
Lösungsmittel:	Aliphatischer Kohlenwasserstoff, Methanol
Ergiebigkeit:	20 – 25m <sup>2</sup> /l
Haltbarkeit:	12 Monate
Lagerung:	Entflammbar. Siehe Sicherheitsdatenblätter für Details

### VORSICHT

**Das in NECURON® V7 angewandte Polymerharz reagiert mit Feuchtigkeit. Bitte versichern Sie sich, dass die Behälter nach Gebrauch wieder dicht verschlossen werden.**

Nicht mit anderen Produkten oder Lösungsmitteln vermischen. Verarbeiten Sie NECURON® V7 in einem staubfreien Raum mit guter Belüftung.

### VERARBEITUNG

Bitte lesen Sie vor der Verarbeitung das Sicherheitsdatenblatt. Die Oberfläche der Form oder des Werkzeugs sollte vor der Bearbeitung mit einem geeigneten Reiniger gesäubert werden, um Staub, Schmutz, Öl und Trennmittel komplett zu entfernen. Es muss gewährleistet werden, dass die Form trocken und sauber ist. Formreinigung und Versiegelung sollten in einen gut belüfteten Raum erfolgen. Um eine exzellente hochglanzoberfläche zu erzielen, wird das Auftragen mit einem Tuch empfohlen. Für beste Ergebnisse ist es entscheidend, dass die Beschichtung in einem staubfreien Raum erfolgt und flusenfreie Tücher verwendet werden.

### Auftrag mit einem Tuch

1. NECURON® V7 Versiegler mit einem sauberen trockenen Tuch auftragen. Die Wahl des Tuches ist entscheidend, da das Harz in NECURON® V7 mit Wasser reagiert und demzufolge das Tuch zwingend trocken sein muss. Ein glattes weiches Tuch mit hohem synthetischem Gehalt z.B.



- Kimberly-Clark® Wypall® X60 ist zu empfehlen. Falten Sie das Tuch so, dass Sie mit einer ebenmäßigen Tuchfläche über die Formoberfläche wischen können.
2. Wischen Sie das getränkte Tuch über die Formoberfläche, so dass eine Fläche von ca. 0,5 m<sup>2</sup> bedeckt wird. Energisches Reiben und Polieren sind nicht notwendig. Tränken Sie das Tuch häufig, um einen nassen Film über die gesamte Oberfläche verteilen zu können.
3. Wiederholen Sie die Schritte 1 & 2 auf der gesamten Fläche. Tränken Sie das Tuch regelmäßig mit dem Versiegler. Stellen Sie sicher, dass Sie die Überlappungen der Flächen minimieren, auf welchen Sie bereits den Versiegler aufgetragen haben und welche bereits halb getrocknet jedoch noch nicht ausreichend gehärtet sind.
4. Wiederholen Sie diesen Vorgang bis die Form komplett beschichtet ist. Wechseln Sie das Tuch, falls es verschmutzt ist.
5. Gewährleisten Sie bei relativ porenfreien Oberflächen (z.B. Kohlenfaserverbundwerkstoffe), dass bei Raumtemperatur mindestens 20 Minuten Zeit zwischen den Beschichtungen liegen. Bei hoch porösen Oberflächen wie MDF oder Modell- und Werkzeugbauplatten wiederholen Sie die Schritte 1 - 4, wobei jedoch nur ca. 2 – 3 Minuten Wartezeit eingehalten werden müssen, um eine Ausgasung zu ermöglichen. Nach einigen Schichten ist zu sehen, dass sich eine glänzende, glatte Oberfläche auf der Modellbauplatte bildet. Bitte stellen Sie sicher, dass ab diesem Zeitpunkt 20 Minuten zwischen den Beschichtungen liegen, um die hochglänzende Oberfläche zu erhalten.
6. Beschichten Sie die Oberfläche weiter bis die Versiegelung abgeschlossen ist (z. B. eine Hochglanzoberfläche erreicht worden ist). Die Anzahl der Schichten kann von 1 bis 2 Schichten für Verbundwerkstoffe bis hin zu 8 bis 12 Schichten für hoch poröse Modell- und Werkzeugbaumaterialien variieren. Siehe **Bemerkungen** unten
7. Bevor ein Trennmittel aufgetragen wird, sollte eine Aushärungszeit von mindestens 2 Stunden bei Raumtemperatur oder 10 Minuten im Ofen bei 60°C nach dem letzten Auftragen eingehalten werden.
8. Eine längere Aushärungszeit (beispielsweise über Nacht) oder Härtung im Ofen (z. B. 15 Minuten bei 60°C) verbessert die Schichtbeständigkeit und die Leistung.
9. Tragen Sie ein Trennmittel auf.

### **Bemerkungen**

Die Anzahl der benötigten Schichten ist abhängig von der Porosität der Oberfläche und der aufgetragenen Menge pro Schicht. Vor der Verwendung von NECURON® V7 in einem Produktionsprozess, ist es in Anbetracht der verschiedenen Einsatzmethoden und der unterschiedlichen Porositäten der verschiedenen Form- und Werkzeugmaterialien wichtig, dass der Anwender selbst bestimmt, wie viele Schichten benötigt werden, um eine ausreichende Versiegelung der Oberfläche zu gewährleisten. Nachdem eine Oberfläche versiegelt worden ist (z. B. wenn eine hochglänzende Oberfläche erreicht worden ist) sollte es unterlassen werden, weiter auf dem ausgehärtetem Material zu wischen, da dies zu unschönen Ergebnissen führen kann. Es ist wichtig nicht zu lange zwischen den einzelnen Schichten zu warten, um eine gute Haftung zwischen den verschiedenen Schichten zu gewährleisten (nicht länger als 2 Stunden bei Raumtemperatur). Eine vollständige Aushärtung zwischen den Schichten könnte zu einer weichen Versiegelung führen. Eine „spiegelglatte“ Oberfläche erreicht man durch leichtes Köpfen vor der letzten Schicht (z. B. Abschleifen der Oberfläche mit sehr feinem Schleifpapier, 800er Körnung oder höher). Dies entfernt Staubpartikel, die sich möglicherweise während des Auftragens in der versiegelten Oberfläche festgesetzt haben könnten. Das Auftragen weiterer 1 bis 2 Schichten NECURON® V7 nach dem Köpfen kann fehlerfreie Hochglanzoberflächen ermöglichen. Je nach Formkonfiguration und Raumklima (Temperatur und Luftfeuchtigkeit) kann die Aushärtung von NECURON® V7 länger als oben beschrieben dauern. Die Effizienz der Versiegelung wird am Besten durch Klebebandtests und Experimente bestimmt. Nach dem Auftragen mit einem Tuch, besonders bei Verbundwerkstoffwerkzeugen, können möglicherweise Randerscheinungen (Farben) auftreten. Dies ist nicht ungewöhnlich und resultiert aus der Dicke des transparenten NECURON® V7 Films und wird nicht auf die zu trennende Oberfläche transferiert oder kopiert. NECURON® V7 Versiegler muss in Verbindung mit einem geeigneten Trennmittel eingesetzt werden.

### **VERPACKUNG**

NECURON® V7 Formen- und Werkzeugversiegler ist erhältlich in 1,0 l-Gebinden.