

## Empfehlungen zur Verarbeitung von RenPaste™ Modellpasten (maschinell aufgetragen)



Mit freundlicher Genehmigung von DELPHIA YACHTS, Polen | With kind permission of DELPHIA YACHTS, Poland

### 1. Start der Pasten-Auftragsmaschine.

Beim Anfahren der Maschine empfehlen wir Ihnen ca. 3 - 4 kg Material durchlaufen zu lassen, damit ein stabiler Druck im System und in den Schläuchen erreicht wird.

### 2. Test des Mischungsverhältnisses:

Bitte starten Sie die Maschine und führen nach ca. 10 Sekunden einen Becher unter den Mischkopf um eine Materialprobe zu entnehmen. Den Becher für ca. 20 Sekunden, bei 2 Litern/Minute füllen. Der Vorgang wird 3-mal hintereinander durchgeführt.

Das Mischungsverhältnis von Harz zu Härter sollte idealerweise 100:100 (+/-2,5 %) sein.

### 3. Der Schlauch sollte eine Länge von ca. 3,5 bis 5 m aufweisen.

### 4. Nun kann mit dem Pasten-Auftrag begonnen werden.

### 5. Fasswechsel:

Jede Komponente muss gut entlüftet sein. Hierbei empfehlen wir Ihnen je Gebinde, ca. 1 kg Material, im Entlüftungsbereich abzulassen. Es sollte außerdem darauf geachtet werden, dass nach dem Fasswechsel, der Druck im System bei beiden Komponenten (Harz und Härter) auf gleichem Niveau liegt.

In der Praxis neigt die Harz-Komponente dazu an Druck zu verlieren. Dies führt zu einem verzögerten Fluss beim Neustart, welches wiederum zu Mischfehlern im Anfangsbereich führen kann.

Der Druck kann bei den meisten Anlagen durch manuelles Anwählen der Harzpumpe ausgeglichen werden. Hierbei sollte der Druck in der Leitung etwas höher sein als bei der Härter-Komponente.

### 6. Wiederanfahren der Anlage:

Wenn Sie nach einer Pause mit dem Pasten-Auftrag fortfahren möchten, sollten Sie den Austrag reduzieren. Wir empfehlen Ihnen einen Austrag von ca. 1 Liter/Minute. Nach ca. 1 Minute kann dann der Austrag, in Kombination mit der Mischerdrehzahl, wieder auf den ursprünglichen Wert von z. B. 2 Litern/Minute eingestellt werden.

Seite 2

7. Nach Beendigung des Pasten-Auftrags muss dafür gesorgt werden, dass der Druck von den Leitungen abgelassen wird. Dies ist unbedingt notwendig, weil ein längerer Druck u. a. Einfluss auf die Paste im Schlauch nimmt. Dies führt zu einem Anstieg der Dichte der Paste. Außerdem muss dann vor dem nächsten Einsatz ein erhöhter Spülprozess durchgeführt werden.



Mit freundlicher Genehmigung von SLEPSK, Polen | With kind permission of SLEPSK, Poland

### Unsere allgemeinen Empfehlungen:

- ✓ Für den idealen Auftrag bei Flächen empfehlen wir den Einsatz einer Austragsdüse. Hierbei ist ein Austrag von 2 bis 3 Litern/Minute optimal.
- ✓ Bei komplexen Geometrien sollten Sie die Paste direkt aus dem Schlauch auftragen. Der Austrag sollte hierbei 1,5 bis 1,75 Liter/Minute betragen.
- ✓ Für eine optimale Vermischung der Komponenten, sollte die Mischdrehzahl an den Austrag gekoppelt werden. Die meisten Anlagen verfügen über eine automatische Regelung. Ältere Anlagen oder Anlagen mit vereinfachter Steuerung müssen manuell geregelt werden.



Mit freundlicher Genehmigung von SLEPSK, Polen | With kind permission of SLEPSK, Poland

**Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Fachmann für Pasten, Herr Markus Potthoff, gern zur Verfügung. Sie erreichen ihn unter der Rufnummer 0173/3230379.**