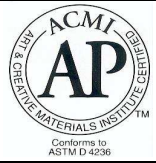


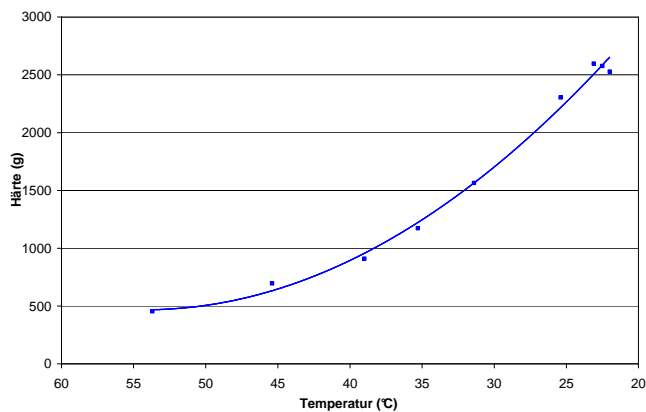
## Technische Information

### Marsclay light 8432L / 8432LC

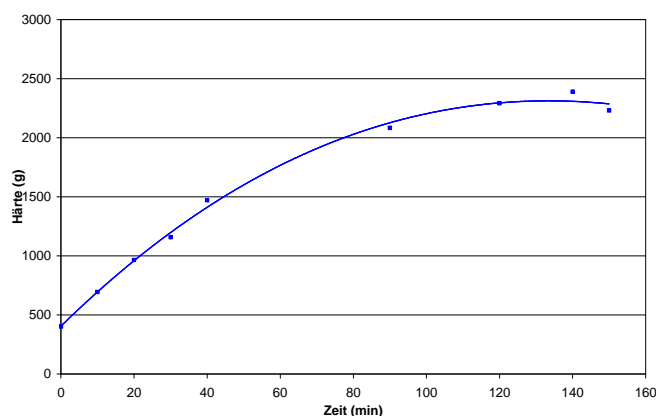


<b>Zusammensetzung</b>	schwefelfrei, Wachs, Öl, Füllstoffe, Pigmente
<b>Dichte</b>	0,85 g/cm <sup>3</sup> , entlüftet
<b>Farbe</b>	braun
<b>Geruch</b>	neutral
<b>α (Linearer Ausdehnungs- koeffizient)</b>	2,8 x 10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup> (Abkühlen von 60°C auf 22°C) 0,8 x 10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup> (Abkühlen von 22°C auf -12°C)
<b>Lagerstabilität</b>	praktisch unbegrenzt, Temperaturen über 60°C vermeiden
<b>Lagertemperatur</b>	max. 60°C
<b>Arbeitstemperatur</b>	55° - 60°C
<b>Härtegrad</b>	mittel
<b>Penetration (Härte)</b>	20°C    40°C    60°C    (in Anlehnung an ASTM 1321-95) 25        56        92
<b>Löslichkeit</b>	unlöslich in Wasser, teilweise löslich in org. Lösungsmitteln
<b>Toxikologie</b>	<b>Marsclay light</b> enthält keine gesundheitsschädlichen bzw. hautreizenden Stoffe. Er trägt das AP-Seal des ACMI Institutes, Boston, USA.
<b>Verkaufsinfo</b>	1 Doppelstange = 1,3kg / 9 Stück im Karton = 11,7kg netto

#### Abkühlverhalten von Marsclay light – Härte-Temperatur-Diagramm



#### Abkühlverhalten von Marsclay light – Härte-Zeit-Diagramm



## Verarbeitungshinweise:

- Als dauerplastische Masse härtet **Marsclay light** nicht aus.
- Durch die Erwärmung auf 55° - 60°C wird die Masse weich und geschmeidig.
- Die Durchwärmzeit beträgt ca. 5 Stunden (je nach Volumen und Ofenfabrikat und –typ).
- Bei Raumtemperatur (bis 25°C) bleiben die Modelle formgetreu und kantenstabil.
- Änderungen am Modell sind einfach und staubfrei möglich.
- Als Untergrund sind Holz oder Hartschaum geeignet.
- Untergrund und warme Modelliermasse verbinden sich von selbst ohne Kleber.
- Die Oberfläche des abgekühlten Modells lässt sich manuell oder mit Fräsmaschinen spanabhebend bearbeiten und anschließend glätten.
- Die speziellen Hafteigenschaften von Marsclay light ermöglichen den Auftrag kleinster Mengen zum Ausbessern beschädigter Stellen.
- Beim Auftragen größerer Mengen wird das Anwärmen der unteren Schicht empfohlen, damit ein optimaler Verbund geschaffen wird.
- Bei gravierenden Änderungen wird das Aufrauen der bisherigen Oberfläche angeraten.
- Größere Mengen sollten in Schichten aufgetragen werden.
- Folien-Finish kann schnell und problemlos entfernt werden.
- Beim Arbeiten mit einem Heißluftfön Temperaturen über 60°C vermeiden.
- Das Clay-Modell kann mit Gips oder Silikon abgeformt werden. Als Trennmittel wird z.B. Schellack verwendet.
- Heiße Umgebungstemperaturen oder intensive direkte Sonneneinstrahlung kann zur Erweichung der Oberfläche führen.
- Verschmutzte Flächen lassen sich mit einem Kaltreiniger, wie z.B. Orangenterpene reinigen.
- Der Clay kann mit einem Abziehlack lackiert werden.



STAEDTLER Industrieplastilin GmbH  
EFA-Strasse 1, D-92318 Neumarkt/Germany  
Fon: +49 (0)9181-430-231 / Fax: -430-220  
e-mail: [helmut.gerber@staedtlr.de](mailto:helmut.gerber@staedtlr.de)

SIP-V//Re/03.02.2010