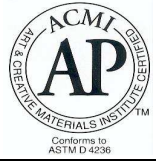


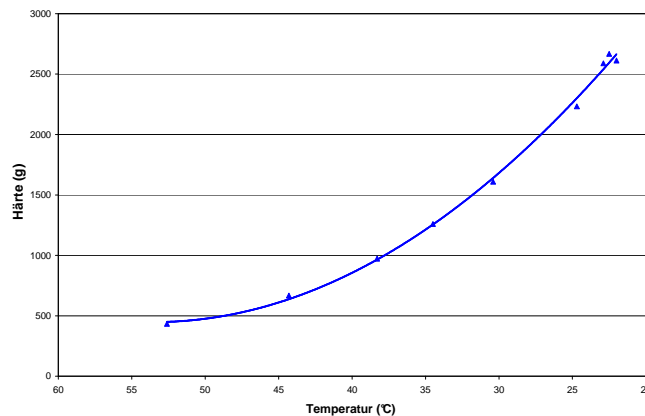
Technische Information

Marsclay medium 8432M / 8432MC

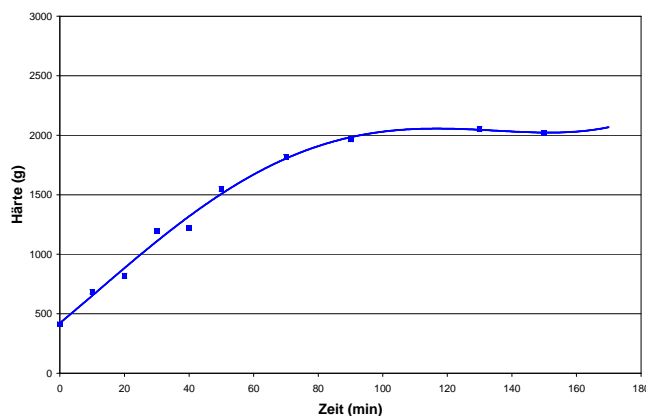


Zusammensetzung	Wachs, Öl, Füllstoffe, Pigmente
Dichte	1,45 g/cm ³ , entlüftet
Farbe	braun
Geruch	neutral
α (Linearer Ausdehnungs- koeffizient)	2,8 x 10 ⁻⁴ K ⁻¹ (Abkühlen von 60°C auf 22°C) 0,8 x 10 ⁻⁴ K ⁻¹ (Abkühlen von 22°C auf -12°C)
Lagerstabilität	praktisch unbegrenzt, Temperaturen über 60°C vermeiden
Lagertemperatur	max. 60°C
Arbeitstemperatur	55° - 60°C
Härtegrad	mittel
Penetration (Härte)	20°C 40°C 60°C (in Anlehnung an ASTM 1321-95) 29 65 93
Löslichkeit	unlöslich in Wasser, teilweise löslich in org. Lösungsmitteln
Toxikologie	Marsclay medium enthält keine gesundheitsschädlichen bzw. hautreizenden Stoffe. Er trägt das AP-Seal des ACMI Institutes, Boston, USA.
Verkaufsinfo	1 Doppelstange = 2,3kg / 9 Stück im Karton = 20,7kg netto

Abkühlverhalten von Marsclay medium – Härte-Temperatur-Diagramm



Abkühlverhalten von Marsclay medium – Härte-Zeit-Diagramm



Verarbeitungshinweise:

- Als dauerplastische Masse härtet **Marsclay medium** 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 medium** 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

SIP-V//Re/03.02.2010