Technische Information

TecClay 8433TMC

Zusammensetzung	Wachse, Öle, Füllstoffe (schwefelfrei), Pigmente
Dichte	0,77g/cm³, entlüftet
Farbe	hellbraun
Geruch	neutral
Lagerstabilität	mindestens 24 Monate bei Temperaturen von 0 bis 30°C
Verarbeitungstemperatur	40 - 55℃, max. Temperatur von 55℃ sollte nicht üb erschritten werden
Erwärmungsdauer	ca. 3 Stunden, je nach Typ und Beladung des Ofens
Härtegrad	mittel
Shore-Härte A	55 (20℃)
Penetration (Härte)	20℃ 40℃ 60℃ (in Anlehnung an ASTM D937- 92) 20 47 130 (1/10mm)
Löslichkeit	unlöslich in Wasser, teilweise löslich in org. Lösungsmitteln
Toxikologie	**TecClay** enthält keine kennzeichnungspflichtigen oder hautreizenden Stoffe.
Verkaufsinfo	1 Stange = 0,6kg / 20 Stangen im Karton = 12kg netto; Stangenprofil: 6,0 x 5,4cm; Stangenlänge: 22cm; Volumen: 0,70l

Verarbeitungshinweise:

- **TecClay** ist dauerelastisch und härtet nicht aus.
- Durch Erwärmung auf ca. 55℃ wird die Masse weich und geschmeidig.

- Wir empfehlen ein langsames Durchwärmen des Clays über einen Zeitraum von ca. 3 Stunden bei 55℃. **TecClay** soll nicht auf Temperaturen über 55℃ erhitzt werd en.

- Bei normaler Zimmertemperatur bleiben die Modelle form- und kantenstabil.
- Die Oberfläche des abgekühlten Modells lässt sich manuell oder maschinell bearbeiten und glätten.

- Als Untergründe eignen sich u.a. Holz oder Hartschaum.
- Untergrund und warme Modelliermasse verbinden sich ohne den Einsatz eines Klebers. Der Untergrund sollte jedoch eine möglichst raue Oberfläche haben und staubfrei sein (Schaummodelle vor dem Auftragen des Clays versiegeln, z.B. mit Schellack).

- Die speziellen Hafteigenschaften von **TecClay** erlauben den Auftrag kleinster Mengen zum Ausbessern beschädigter Stellen.

- Änderungen am Modell sind problemlos möglich.

- Sollen größere Volumen auf bereits erkaltetes Material aufgetragen werden, sollte die alte Schicht vorher aufgewärmt werden.
  Nur so wird eine dauerhafte und stabile Verbindung von neuem und altem Material erreicht.

- Beim Arbeiten mit einer Heißluftpistole sind Temperaturen über 55℃ zu vermeiden.

- Der Clay kann mit Abziehlack **ClayPeel** lackiert werden.
- Der Clay kann mit Lackfolie überzogen und diese wieder entfernt werden.

- Verschmutzte Werkzeuge lassen sich mit einem Kaltreiniger, z.B. Orangenterpene reinigen.

STAEDTLER Industrieplastilin GmbH
Moosäckerstr. 3, D-90427 Nürnberg/Germany
Fon: +49 (0)911-9365-839 / Fax: -311
e-mail: jens.reuter@staedtler.de

TFM1/21.08.2013