

Formenbau in höchster EFFIZIENZ

Harze, Fasern & Hilfsstoffe
aus einer Hand



MÜHLMEIER
COMPOSITES



FORMENBAU LEICHT GEMACHT: VOM URMODELL ZUR FERTIGEN FORM

Mit dem Easymould Formenbausystem, Harzen, Fasern und Hilfsstoffen von Mühlmeier erhalten Sie exakt aufeinander abgestimmte Komponenten, die für die tägliche Praxis optimiert wurden. Einfache Handhabung und erstklassige Ergebnisse sind garantiert.

PHASE 1 VORBEREITEN DES URMODELLS UND AUFTRAGEN EINER TRENNSCHICHT

Das Urmodell muss sauber und frei von Staub und Fett sein. Eine Trennschicht wird aufgetragen, um ein Anhaften der Form zu verhindern. Hierbei wird unterschieden, ob das Urmodell aus Uriol, GFK oder einer lackierten Gegenform besteht.

PRODUKT	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG
Marbocote 220	Semipermanentes Trennmittel für viele Harzsysteme	Vor dem Gelcoatauftrag auftragen
Marbocote 227CEE	Hochtemperatur-Trennmittel, chemikalienbeständig	Geeignet für Formen mit hohen Temperaturen

PHASE 2 AUFTRAGEN DES GELCOATS UND GGF. DES PUFFERSCHICHTLAMINATS

Nach der Trennung wird ein Gelcoat aufgetragen, idealerweise zweimal im Kreuzgang. Das Gelcoat wird mit Härter vermischt und auf die Form aufgetragen.



PRODUKT	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG
H09 - Isophthalsäurebasiertes Gelcoat	Erheblich reduziertes Risiko von Mikrolufteinschlüssen auf der Oberfläche, intensiver Glanz, gute Glanzhaltung sowie solide mechanische Eigenschaften	Für Standardanwendungen, mittelgroße bis große Bauteile
H29 - Hybrid Gelcoat NEU	Vereint Verarbeitungseigenschaften der H09-Serie mit Glanz- und Widerstandsfähigkeit der H13-Serie	Für mittlere bis hohe Belastung bei hoher Anforderung an Glanz und Beständigkeit
H13E - Novolac-Vinylesterharz-basiertes Gelcoat	Exzellenter Glanz, hervorragende Glanzbeständigkeit und außergewöhnliche Beständigkeit gegenüber Styrolangriff	Für intensive Anwendungen mit hoher Anzahl an Formzyklen



PRODUKT	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG
HN800TA - Skincoat	Verschiedene chemische Typen mit unterschiedlicher Reaktivität, auch Produkte mit Lloyd's Register-Zulassung	Für sämtliche Anwendungsbereiche von Glasfasern entwickelt, insbesondere für den Bootsbau
M08S - Barriercoat	Effizient verarbeitbare Spachtelmasse für Oberflächenoptimierung.	Wenn höchste Oberflächenqualität gefordert ist
Glasfasermatte (CSM)	100-225 g/m ² (spinngeteilt 10-15tex)	Gute Anpassung an Konturen, einfache Verarbeitung
MEKP Härter	Für Polyesterharze und VE Harze	Einfachste bis höchste Anforderungen an chemikalische & Temperaturbeständigkeit

PHASE 3 LAMINIEREN

Nach dem Aushärten des Gelcoats wird mit dem Laminieren begonnen. Es gibt verschiedene Lagenaufbauten, oft wird ein Sandwich aus Glasfilamentgewebe, Glasfasergelege und Glasfilamentgewebe verwendet, um eine hohe Festigkeit bei geringem Gewicht zu erreichen. Das Laminieren erfolgt idealerweise nass-in-nass, wobei jede Lage entlüftet wird.



PRODUKT	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG
Formenbauharz - R918A0000G40	Gefüllte Harze, hoch kompatibel mit Glasfasern, Lagenaufbau von 15 bis 20 mm auf einmal möglich	Für komplexe Geometrien oder feine Strukturen
Formenbauharz - R933A		Für schnellere Prozesse und vertikale Flächen
MEKP Härter	Für Polyesterharze und VE Harze	Einfachste bis höchste Anforderungen an chemikalische & Temperaturbeständigkeit
Glasfasermatten (CSM)	225-900 g/m ²	Kostengünstig, gute Tränkung
Glasgewebe (z. B. Leinwand, Köper)	200-960 g/m ²	Höhere Festigkeit, bessere Dimensionsstabilität, glattere Oberfläche
Multiaxialgelege (z. B. ±45°, 0/90°)	300-1600 g/m ²	Hohe mechanische Belastbarkeit, gezielte Verstärkung in mehreren Richtungen
Glas-Gewebe-Kombination	600-2100 g/m ²	Kombination aus Matten & Gelegen für optimierte Verarbeitung und Festigkeit, schnelles Erreichen einer hohen Lagendicke

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK



GEBRAUCHSFERTIG

Alle Komponenten sind gebrauchsfertig, können mit Standardprodukten katalysiert werden und sind einfach anzuwenden. Es sind keine speziellen Additive erforderlich.

HOHE QUALITÄT DER ENDPRODUKTE

Keine sichtbaren Faserspuren. Die Gelcoat-Serie bietet hohen Glanz, hohe Helligkeit, gute Beständigkeit und ist sehr einfach zu verwenden, wobei das Risiko von Mikroblasen stark reduziert ist.

HOHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT UND LANGLEBIGKEIT

Gute mechanische Eigenschaften des Systems.

KURZE ARBEITSZEIT

Herkömmliche Systeme: 2 bis 3 Schichten pro Tag, nass-in-nass

Easymould-System: **bis zu 15 bis 20 Schichten nass-in-nass, ohne Überhitzung!**

Exo-Peak unter 90 bis 100 °C

HERVORRAGENDE DIMENSIONSSTABILITÄT

Schwund nahezu null, Reduzierung der strukturellen Spannung, keine Nachhärtung der Form.

ALLES AUS EINER HAND

Unser umfangreiches Produktsortiment bietet Ihnen maximale Auswahl und Flexibilität. Wir reagieren flexibel auf Ihre Anforderungen – mit schnellen Lieferungen, individuellen Lösungen und einem klaren Ziel: Ihre Zufriedenheit.

TECHNISCHER SUPPORT

Unser Support endet nicht beim Verkauf. Unsere Experten haben langjährige Erfahrung und stehen Ihnen mit ihrem technischem Know-how zur Seite – telefonisch, digital oder direkt bei Ihnen vor Ort.

Mühlmeier GmbH & Co. KG

Göttlitzweg 2 • D-95671 Bärnau • Germany

Phone: +49 (0)96 35/92 02-14 • Fax +49 (0)96 35/92 02-69

E-Mail: faser@muehlmeier.de

www.muehlmeier.de