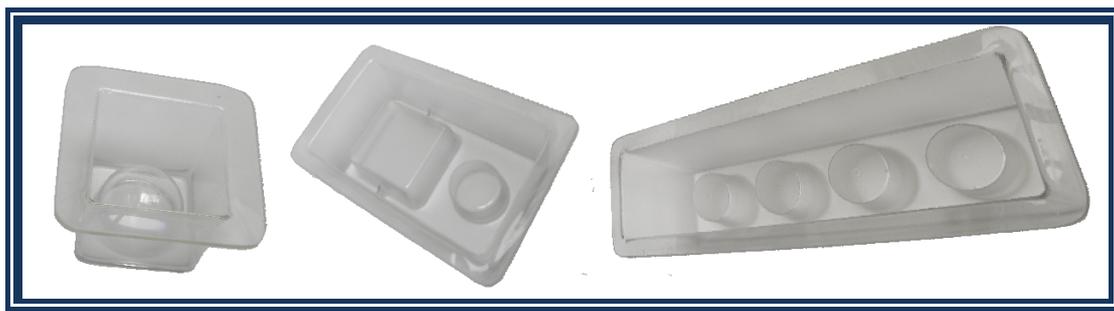


Anleitung zum Gebrauch von Kunststoffformen für Beton



Formreinigung

Die Form ist vor Gebrauch von eventuell noch anhaftenden Betonresten des vorhergehenden Gussvorgangs gründlich zu reinigen. Um Kratzer zu vermeiden, wird empfohlen, eine Säure zur Reinigung zu verwenden, beispielsweise BACKSTEIN® SS4, Salzsäure oder Essigessenz. Beim Umgang mit diesen Substanzen sind unbedingt die einschlägigen Sicherheitshinweise zu beachten.

Trennmittel

Es ist in jedem Fall erforderlich ein Trennmittel zu verwenden. Für gute Ergebnisse in Bezug auf Trennwirkung und Oberflächenqualität empfehlen wir BACKSTEIN® PLOPP Formtrennmittel. Die Form wird damit nur sehr dünn eingestrichen. Sichtbare Reste werden mit einem weichen Lappen wieder entfernt. Unzugängliche Stellen lassen sich am besten mit einem weichen Pinsel erreichen. Alle nicht vollständig entfernten noch sichtbaren Reste des Trennmittels zeichnen sich später auf der Oberfläche des Gussstücks ab.

Betonauswahl

Es ist ein Beton von ausreichender Festigkeit und Kantenstabilität zu verwenden. Bauübliche Betonmischungen sind für Accessoires und Gebrauchsgegenstände aus Beton in der Regel wegen zu geringer Festigkeit und Oberflächenqualität nicht geeignet. Wir empfehlen beispielsweise BACKSTEIN® Turbo 20 oder MOBY DUR®.

Gussvorgang

Die Form sollte beim Gussvorgang keinesfalls komplett, sondern nur bis ca. 1 cm unter den Rand befüllt werden. Nur so lässt sich später das Gussstück gut entformen.

Entformung

Mit der Entformung sollte gewartet werden, bis der Beton so fest geworden ist, dass er sich nicht mehr mit dem Spachtel einritzen lässt. Die Entformung geschieht durch beharrliches aber nicht zu festes Aufklopfen der Gussform auf eine Holzplatte mit der offenen Seite der Form nach unten. Es kann in schwierigen Fällen nützlich sein, die Form kurz unter bis zu 50°C warmes Leitungswasser zu halten, damit sich der Kunststoff infolge der Wärme ausdehnt und das Gussstück leichter freigibt. Dabei ist allerdings darauf zu achten, dass kein Wasser zwischen die Form und das Gussstück dringt, weil der dort entstehende Wasserfilm die Entformung behindern würde.

Kantenversorgung

Die beim Guss entstehenden scharfen Kanten an der Unterseite des Gussstücks sind sofort nach der Entformung mit einem Schleifblock von Hand zu schleifen, um Verletzungen vorzubeugen und die Gefahr von Kantenausbrüchen zu verringern.

Bei sachgemäßem Gebrauch wird Ihnen die erworbene Gussform für lange Zeit gute Dienste erweisen. Wir wünschen Ihnen dabei viel Freude.

Ihr Team vom Moertelshop