

KBO



Kleine-Brockhoff u. Oelschläger GmbH Form- und Schmelzstoffe

*Kompetenz!
Qualität!
Der richtige Partner!*

Hochwertige Spezialprodukte für die Giesserei.



Katalog

1. Sand

- | | | |
|------|---------------------------|---------------------------------|
| 1.1. | O.B.B.-Sand allgemein | Formfeinstsand, gebrauchsfertig |
| 1.2. | O.B.B.-Sand | |
| 1.3. | O.B.B.-Sand Regenerierung | |
| 1.4. | Naturformsand | |
| 1.5. | Chromerzsand | |
| 1.6. | Zirkonsand | |
| 1.7. | Quarzsand | |

2. Pulit Kernkleber

- | | | |
|------|------------------------|-------------------------------|
| 2.1. | Pulit Kleber allgemein | anorganischer Kleber |
| 2.2. | Pulit | Kernkleber pastös bis flüssig |
| 2.3. | Pulit BSK | Brandschutzkleber |
| 2.4. | Abdichtmasse ADM | Formkastenabdichtung |

3. Dikaflex Abdichtmasse

- | | | |
|------|-------------|---------------------------|
| 3.1. | Dikaflex | Dichtmasse allgemein |
| 3.2. | Dikaflex | Abdichtung von Formkästen |
| 3.3. | Dikaflex S | Kokillenabdichtschnüre |
| 3.4. | Dikaflex S2 | Pfannenabdichtschnüre |
| 3.5. | Dikaflex | Sonderprodukte |

4. Schlichte

- | | |
|------|-----------------------------|
| 4.1. | Schlichte allgemein |
| 4.2. | Konfix – Wasserschlichte |
| 4.3. | Konsil – Alkoholschlichte |
| 4.4. | Kontool – Kokillenschlichte |
| 4.5. | Sonderschichten |
| 4.6. | Kernflickmasse |

5. Schieberfüllsand SFS

- | | |
|------|----------------------------|
| 5.1. | Schieberfüllsand allgemein |
| 5.2. | Info zu Verwendung |
| 5.3. | Anwendung, Bilder |

6. Handelsprodukte

- | | |
|-------|---|
| 6.1. | ELASTOSIL® Silicon-Abformmassen |
| 6.2. | Einbettmassen für Feinguss, Rapid Prototyping |
| 6.3. | Gips für den Modellbau |
| 6.4. | SiC-Kühlkokillen |
| 6.5. | Trevax Trennmittel für den Modellbau |
| 6.6. | Wasserglas-Binder |
| 6.7. | Puxit Schlackenbinder |
| 6.8. | Luftschnur |
| 6.9. | Formpuder |
| 6.10. | Modelliermasse |



O.B.B.-Sand

Formfeinstsand

O.B.B.-Sande sind Formsande für die Anwendung in Gießereien, die gebrauchsfertig angeliefert werden. Sie zeichnen sich durch gute Verarbeitbarkeit und besonders gute Oberflächen der darin produzierten Gussteile aus.

Aus den Bedürfnissen der Gießer wurden seit Mitte der sechziger Jahre vielfältige Sorten O.B.B.-Sand entwickelt. Stetig steigenden Anforderungen der Kunden an die Oberflächengüte von Gussstücken, aus vielen Werkstoffbereichen, sind die treibenden Kräfte in der ständigen Verbesserung der Formfeinstsande. Unsere O.B.B.-Sande bestehen aus besonders ausgesuchten Quarz-Feinstsanden, die in einem speziellen Verfahren gebunden werden und sich sehr gut verarbeiten lassen.

Das Ziel der Former und Gießer ist schon seit jeher, möglichst schnell und einfach Gussteile mit möglichst guten Oberflächen herzustellen. Bis zur Mitte des vergangenen Jahrhunderts wurde in den Gießereien noch sehr viel mit Naturformsand geformt. Ein guter Naturformsand, wie z.B. der bekannt gute Bottroper Naturformsand, zeichnet sich durch einen ausgewogenen Anteil an Schlammstoffen, Ton und einer feinen Quarzkörnung aus.

Das Formen mit Naturformsand erfordert jedoch Kenntnisse und Erfahrungen mit dem Wasser und Tonhaushalt im Formsand. Naturformsand trocknet schnell aus und verändert damit seine Eigenschaften. Diese sich ändernden Eigenschaften muss der Former bei seiner Arbeit berücksichtigen. Seit Einführung der synthetischen Formsande gehen diese Kenntnisse jedoch mehr und mehr verloren. Heute benötigen die Gießer Formfeinstsande die konstante Eigenschaften besitzen und leicht aufzubereiten sind.

Im Zuge der Weiterentwicklung und Vereinfachung der Prozesse in den Gießereien stellen wir unseren Kunden gebrauchsfertige Formsande zur Verfügung. Die Aufbereitung und das Formen mit diesen O.B.B.-Sanden (Formfeinstsande) ist denkbar einfach und erleichtert dem Former erheblich sein Handwerk.

Die ständig wachsende Nachfrage der Gießereien nach O.B.B.-Sanden unterstreicht den Stellenwert dieser Formfeinstsande, denn sie erfüllen höchste Ansprüche an Oberflächenqualität und Maßgenauigkeit.

Unsere O.B.B.-Sande unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle, um einwandfreie und gleichbleibende Eigenschaften zu gewährleisten. Unser Erfolg wird nämlich allein an der Kundenzufriedenheit gemessen. Wir stellen die Anforderungen und Bedürfnisse unserer Kunden in den Mittelpunkt unseres Handelns.

Auf den nachfolgenden Seiten finden Sie eine Auswahl unserer O.B.B.-Sande

O.B.B.-Sand "E"

Ölgebundener Formfeinstsand

O.B.B.-Sand "E" ist ein ölgebundener Formfeinstsand, der **verarbeitungsfertig** angeliefert wird und aufgrund dieser Bindung nicht austrocknen kann. Seine hohe Grünstandfestigkeit ermöglicht konturengetreue und maßgenaue Abgüsse.

Anwendung:

O.B.B.-Sand "E" wird überwiegend für **Schwermetall** sowie für **Eisenguss Werkstoffe** bei Teilen mit dünner bis mittlerer Wandstärke verwendet.

Eigenschaften:

Neben der Standardqualität **O.B.B.-Sand "E"** wird der Sand auch mit höherer **"EM"** bzw. geringerer **"E-fett"** Fließfähigkeit produziert. Der **O.B.B.-Sand** kann als Anlegesand oder als Umlaufsand verwendet werden. Wird er als Anlegesand eingesetzt, so geht er in den normalen Formsandkreislauf ein. Bei der Verwendung als Umlaufsand (Einheitssand) kann er mit **O.B.B.-Öl** und **O.B.B.-Paste** regeneriert werden.

Physikalische Eigenschaften:

<u>Sorte:</u>		E	EM	E-fett
Druckfestigkeit	[g/cm ²]	1.300	1.200	1.350
Scherfestigkeit	[g/cm ²]	400	400	400
Gasdurchlässigkeit	[]	18	20	16
Fließfähigkeit	[%]	35	40	31
Kornfeinheit	[AFS]	140	140	140
mittlere Korngröße	[mm]	0,09	0,09	0,09

Verarbeitung:

Beim Auftragen des Sandes sollte die erste Schicht **prinzipiell** auf das Modell **gesiebt** und leicht angedrückt werden. Danach kann der Formkasten mit Umlaufsand ohne sieben aufgefüllt und **stark verdichtet** werden. **Kein Wasser** beimischen, **keine Schichten** verwenden.

Liefergebinde und Verpackung:

PE-Säcke à 25 kg

Lagerung:

Mindestens 1 Jahr bei luftdicht verschlossenen Säcken. Bei UV-Bestrahlung (Sonneneinwirkung) und oder Luftzufuhr können sowohl farbliche als auch physikalische Veränderungen auftreten.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. OBB-Sande werden aus natürlichen Rohstoffen hergestellt. Alle Daten sind Richtwerte zum Produktionszeitpunkt mit produkt- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

OBB-E / DE / 1504



O.B.B.-Sand "S"

Ölgebundener Formfeinstsand

O.B.B.-Sand "S" ist ein ölgebundener Formfeinstsand, der **verarbeitungsfertig** angeliefert wird und aufgrund dieser Bindung nicht austrocknen kann. Seine hohe Grünstandfestigkeit ermöglicht konturengetreue und maßgenaue Abgüsse.

Anwendung:

O.B.B.-Sand "S" wird überwiegend im **Leichtmetallbereich** sowie im **Kunstguss** bei dünnen Teilen eingesetzt.

Eigenschaften:

Neben der Standardqualität **O.B.B.-Sand "S"** wird der Sand auch mit höherer **"SM"** bzw. geringerer **"S-fett"** Fließfähigkeit produziert. Der **O.B.B.-Sand** kann als Anlegesand oder als Umlaufsand verwendet werden. Wird er als Anlegesand eingesetzt, so geht er in den normalen Formsandkreislauf ein. Bei der Verwendung als Umlaufsand (Einheitssand) kann er mit **O.B.B.- Öl** und **O.B.B.- Paste** regeneriert werden.

Physikalische Eigenschaften:

Sorte:		S	S-fett	SM	SM 45	SM 50
Druckfestigkeit	[g/cm ²]	1.250	1.300	1.200	1.380	1.320
Scherfestigkeit	[g/cm ²]	400	400	400	430	420
Gasdurchlässigkeit	[]	<18	<16	<20	<20	<22
Fließfähigkeit	[%]	32	23	40	45	50
Kornfeinheit	[AFS]	220	220	220	220	220
mittl. Korngröße	[mm]	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07

Verarbeitung:

Beim Auftragen des Sandes sollte die erste Schicht **prinzipiell** auf das Modell **gesiebt** und leicht angedrückt werden. Danach kann der Formkasten mit Umlaufsand ohne sieben aufgefüllt und **stark verdichtet** werden. **Kein Wasser** beimischen, **keine Schichten** verwenden.

Liefergebinde und Verpackung:

PE-Säcke à 25 kg

Lagerung:

Mindestens 1 Jahr bei luftdicht verschlossenen Säcken. Bei UV-Bestrahlung (Sonneneinwirkung) und oder Luftzufuhr können sowohl farbliche als auch physikalische Veränderungen auftreten.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. OBB-Sande werden aus natürlichen Rohstoffen hergestellt. Alle Daten sind Richtwerte zum Produktionszeitpunkt mit produkt- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

OBB-S / DE / 1504

O.B.B.-Sand "EW 30"

Emulsionsgebundener, Formfeinstsand

O.B.B.-Sand "EW 30" ist ein mit spezieller Emulsion gebundener Formfeinstsand, der verarbeitungsfertig angeliefert wird. Seine hohe Grünstandfestigkeit ermöglicht konturengetreue und maßgenaue Abgüsse.

Anwendung:

O.B.B.-Sand "EW 30" wird sowohl im Eisen- als auch im Nichteisenguss vorwiegend für Sichtteile verwendet, die im Hand- und Maschinenindustrieguss geformt werden. Hauptsächlich bei Teilen mit mittlerer Wandstärke.

Eigenschaften:

Aufgrund seiner speziellen Emulsion gelangen nur wenig Ölanteile in den Umlaufsand; deswegen treten beim Gießen nur geringe Emissionen auf. Das Angebot an Glanzkohlenstoff ist optimal eingestellt, um sehr glatte Oberflächen mit geringsten Kosten der Nacharbeit zu erzielen. **O.B.B.-Sand "EW 30"** ersetzt aufgrund der Grünstandfestigkeit und der hohen thermischen Belastbarkeit ein Trockengussverfahren. **O.B.B.-Sand "EW 30"** kann mit unserer **Spezial-Emulsion W** regeneriert werden.

Produktdaten:

Druckfestigkeit	[g/cm ²]	1350
Scherfestigkeit	[g/cm ²]	400
Gasdurchlässigkeit	[]	18
Fließfähigkeit	[%]	45
Kornfeinheit	[AFS]	140
mittlere Korngröße	[mm]	0,09

Verarbeitung:

Beim Auftragen des Sandes sollte die erste Schicht **prinzipiell** auf das Modell **gesiebt** und leicht angedrückt werden. Danach kann der Formkasten mit Umlaufsand ohne sieben aufgefüllt und **stark verdichtet** werden. **Kein Wasser** beimischen, **keine Schichten** verwenden.

Liefergebinde und Verpackung:

PE-Säcke à 25 kg

Lagerung:

Mindestens 1 Jahr bei luftdicht verschlossenen Säcken. Bei UV-Bestrahlung (Sonneneinwirkung) und/oder Luftzufuhr können sowohl farbliche als auch physikalische Veränderungen auftreten. Unbedingt beachten: angebrochene Säcke nach Gebrauch sofort luftdicht verschließen, um das Austrocknen des Sandes zu vermeiden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. OBB-Sande werden aus natürlichen Rohstoffen hergestellt. Alle Daten sind Richtwerte zum Produktionszeitpunkt mit produkt- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

OBB-EW30 / DE / 1503



O.B.B.-Sand "A 25"

Wassergebundener Formfeinstsand

O.B.B.-Sand "A 25" ist ein rein wassergebundener, **umweltfreundlicher** Formfeinstsand. Er zeichnet sich gegenüber anderen Formsanden durch seinen wesentlich feineren Kornaufbau aus. Aufgrund dieser Feinheit und seiner speziellen Bindung lässt er sich sehr gut verarbeiten und erzielt hohe Grünstandfestigkeiten, die wiederum Voraussetzung für konturengetreue und maßgenaue Abgüsse mit **höchster Oberflächengüte** sind.

Anwendung:

O.B.B.-Sand "A 25" wird vorwiegend im **Industrie- und Kunstguss** (alle Gussarten) mit polierten und bearbeiteten Oberflächen verwendet. Er ersetzt in vielen Anwendungsbereichen das Trockenguss- und das keramische Genauussverfahren. **O.B.B.-Sand "A 25"** wird außerdem immer dann eingesetzt, wenn **Emissionen beim Abgießen vermieden** werden sollen und keine Öle im Umlaufsand erwünscht sind.

O.B.B.-Sand "A 25" ist die Standardsorte und wird für alle Gussarten verwendet.

O.B.B.-Sand "A 25 P" hat eine erhöhte Fließfähigkeit und wird für alle Gussarten verwendet.

O.B.B.-Sand "A 25 L" wird vorwiegend für Stahlguss verwendet.

Eigenschaften:

O.B.B.-Sand "A 25" enthält einen angemessenen Anteil an Glanzkohlenstoff, um sehr glatte Oberflächen ohne Nacharbeit zu erzielen. Die Qualität des Sandes ist so eingestellt, dass sonst übliche Zusätze nicht erforderlich sind. **O.B.B.-Sand "A 25"** kann **regeneriert** werden.

Physikalische Eigenschaften:

Sorte:		A 25	A 25 L	A 25 P
Druckfestigkeit	[g/cm ²]	1.400	1.600	1.400
Scherfestigkeit	[g/cm ²]	380	450	380
Gasdurchlässigkeit	[]	20	20	20
Fließfähigkeit	[%]	45	29	55
Kornfeinheit	[AFS]	140	140	140
mittlere Korngröße	[mm]	0,09	0,09	0,09

Liefergebinde und Verpackung:

PE-Säcke à 25 kg

Lagerung:

Mindestens 1 Jahr bei luftdicht verschlossenen Säcken. Bei UV-Bestrahlung (Sonneneinwirkung) und/oder Luftzufuhr können sowohl farbliche als auch physikalische Veränderungen auftreten.

Unbedingt beachten: angebrochene Säcke nach Gebrauch sofort luftdicht verschließen, um das Austrocknen des Sandes zu vermeiden. Frostfrei lagern.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. OBB-Sande werden aus natürlichen Rohstoffen hergestellt. Alle Daten sind Richtwerte zum Produktionszeitpunkt mit produkt- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

OBB-A / DE / 1504

O.B.B.-Sand Regenerierung

Steigendes Umweltbewusstsein und nicht zuletzt Kostengründe (Entsorgung) führten in den letzten Jahren zu einem immer stärker werdenden Regenerieren der Einsatzstoffe. **Selbstverständlich lassen sich alle unsere O.B.B.-Sande regenerieren** und zwar nicht erst in jüngster Vergangenheit, sondern seit ihrer Einführung auf dem Markt. Voraussetzung hierfür ist, dass der **O.B.B.-Sand als Einheitssand** (Umlaufsand) eingesetzt wird und nicht mit normalem Formsand oder Kernsand vermischt ist.

Regenerierung von ölgebundenen O.B.B.-Sanden:

Die Regenerierung der ölgebundenen Sande ist abhängig davon, wie sehr der Sand ausgebrannt ist. Zunächst genügt nach dem Gießen eine einfache **Auflockerung** und **Homogenisierung** des Sandes. Dieses erfolgt am besten mit einer Sandschleuder. Je nach Größe und Wandstärke des Gussstückes verliert der Sand nach **mehrmaligem** Gebrauch an Plastizität und oder Druckfestigkeit. Dann wird die Regenerierung im **Kollergang** oder **Intensivmischer** notwendig.

Regenerierung der **Plastizität**

Zugabe von **ca. 0,1% O.B.B.-Öl**

Regenerierung der **Druckfestigkeit**

Zugabe von **ca. 0,1% O.B.B.-Paste**

Kurze Mischzeit Im Kollergang oder Intensivmischer beachten - **ca. 2 Minuten**. Eine **optimale Auflockerung** erfolgt bei anschließender Verwendung einer **Sandschleuder**.

Regenerierung von emulsions- und wassergebundenen O.B.B.-Sanden:

Die obigen Ausführungen gelten in Analogie auch für das Regenerieren von emulsions- und wassergebundenen O.B.B.- Sanden:

O.B.B.-Sand „EW 30“

Zugabe von ca. **2% Spezial-Emulsion W**

O.B.B.-Sand „A 25“

Zugabe von ca. **4% Spezial-Emulsion A**

Die Zugabe Mengen sind ungefähre Angaben, je nach Beanspruchung des Sandes kann sich der Bedarf geringfügig erhöhen oder reduzieren. Die Mittel zur Regenerierung sollten sparsam verwendet werden, zu hohe Mengen erhöhen die Gefahr von Gussfehlern.

Sollten sie nicht über einen Kollergang oder Intensivmischer verfügen ist eine Regeneration auch in einem einfachen Mischer über die Zugabe eines fetten Neusandes möglich, sprechen Sie uns an, wir helfen weiter!

Liefergebinde und Verpackung:

O.B.B.-Paste	Eimer	à 5 kg und 10 kg
O.B.B.-Öl	Kannen	à 5 kg und 10 kg
O.B.B.-Emulsion	Kannen	à 5 kg und 10 kg

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

OBB-REG / DE / 1504

BF 1

Naturformsand

Unser **Naturformsand BF 1** wird im Bottroper Raum abgebaut und zeichnet sich durch seine Kornfeinheit und Schlämmstoffgehalt aus.

Anwendung:

Naturformsand BF 1 wird zur Herstellung von Formen mit besonders feinen und glatten Oberflächen verwendet.

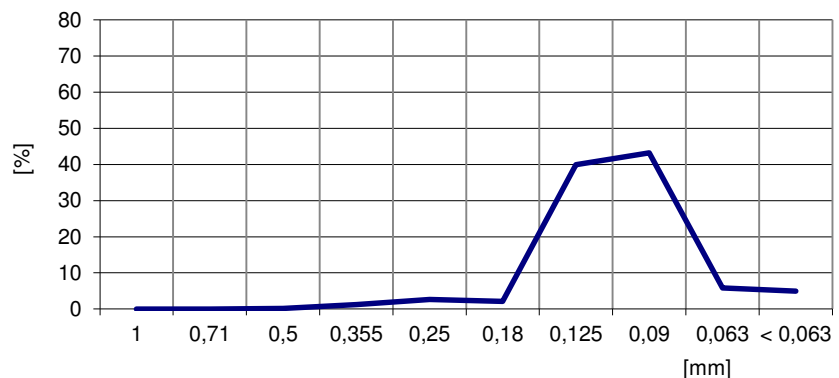
Eigenschaften:

Der **Naturformsand BF 1** wird grubenfeucht, wie abgebaut, verpackt. Da es sich um ein unbehandeltes Naturprodukt handelt, kann er Anreicherungen von Schlämmstoff und Grobkorn aufweisen, die gegebenenfalls bei der Anwendung aussortiert werden sollten. Eine Aufbereitung bzw. Homogenisierung im Kreislauf über Mischer oder Formsandschleuder wird empfohlen. Der Naturformsand sollte mindestens gesiebt werden.

Produktdaten:

Siebanalyse typisch:

mm	ca. %
1,0	0,0
0,71	0,0
0,50	0,2
0,355	1,2
0,25	2,7
0,18	2,1
0,125	39,9
0,09	43,2
0,063	5,8
< 0,063	4,9



Chemische Analyse typisch: [%]

SiO ₂	87,0
Al ₂ O ₃	6,1
Fe ₂ O ₃	2,1
CaO	0,3
MgO	0,6
TiO ₂	0,3

Sandkennwerte typisch:

Schlammstoffgehalt <0,02 mm	12 - 17 %
Mittlere Korngröße	0,14 mm
Kornfeinheit AFS	100

Verarbeitung:

Teilung und Modell mit Formpuder einpudern, Modellsand aufsieben, Form hart verdichten, Luftabführungen stechen und das Gießmetall möglichst beruhigt in die Form gießen.

Liefergebinde und Verpackung:

Gitterboxen à ca. 1 to
lose verladen

Alle Daten sind Richtwerte mit vorkommen- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Größere und feinere Anteile sind in Spuren möglich. Dem Benutzer obliegt es, die Tauglichkeit für seinen Verwendungszweck zu prüfen. Wir geben auf Wunsch gerne Auskunft über anwendungstechnische Erfahrungen. Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

BF1 / DE / 1504



Chromerzsand

Chromerzsand

Chromerzsand besteht vorwiegend aus Chromit, ist hoch hitzebeständig, hat eine hohe Wärmeleitfähigkeit und eine geringe thermische Ausdehnung.

Anwendung:

Chromerzsand wird zur Herstellung von Formen und Kernen sowie als Modellsand bei Gusseisen und Stahl verwendet. Wegen seiner besonderen thermophysikalischen Eigenschaften und seiner geringen linearen thermischen Ausdehnung eignet er sich besonders zur Erstarrungslenkung und zur Vermeidung von Blattrippen.

Produktdaten:

Chemische Analyse typisch [%]:			Siebanalyse typisch		[%]:
			(mm)	(ca. %)	
Cr ₂ O ₃	min.	46,5	1,000 mm		0,3
SiO ₂	max.	0,9	0,710 mm		1,9
Fe ₂ O ₃		28,0	0,500 mm		11,0
Al ₂ O ₃		14,4	0,355 mm		22,7
MgO		8,4	0,250 mm		37,3
CaO		0,1	0,180 mm		19,5

Physikalische Daten:

Spez. Gewicht	[g/cm ³]	ca. 4,5	0,125 mm	6,4
Schüttgewicht	[g/cm ³]	ca. 2,6	0,090 mm	0,8
Feuerfestigkeit	[°C]	>1.800	0,063 mm	0,1
pH-Wert		ca. 7,3	< 0,063 mm	0,0
			MK [mm]	0,27 - 0,35
			AFS	45 – 55

Säureverbrauch nach B.S.C.R.A. Spec. No. 2:

bei pH-Wert 3 max. 3,2 ml

bei pH-Wert 4 max. 2,4 ml

bei pH-Wert 5 max. 2,1 ml

Liefergebinde und Verpackung:

Big Bag à 1.000 kg

Weitere Verpackungsgrößen auf Anfrage

Lagerung:

Bei trockener Lagerung unbegrenzt haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Chromerzsand C / DE / 1410



Zirkonsand

Zirkonsand

Unser **Zirkonsand** besteht vorwiegend aus Zirkonsilikat, ist hoch hitzebeständig, hat eine hohe Wärmeleitfähigkeit und eine geringe thermische Ausdehnung.

Anwendung:

Zirkonsand wird zur Herstellung von Formen und Kernen sowie Modellsand bei Gusseisen und Stahl verwendet. Wegen seiner besonderen thermophysikalischen Eigenschaften und seiner geringen linearen thermischen Ausdehnung eignet er sich besonders zur Erstarrungslenkung und zur Vermeidung von Blattrippen.

Produktdaten:

Chemische Analyse typisch [%]:

ZrO ₂ + HfO ₂	min.	66
SiO ₂		32
Al ₂ O ₃	max.	1-2*)
TiO ₂	max.	0,2
Fe ₂ O ₃	max.	0,1
H ₂ O	max.	0,5
Th + U	max.	500 ppm

MK	mm	0,11 - 0,16*)
AFS		120 – 80*)

*) Je nach verfügbarer Sorte.

Physikalische Daten:

Spezifisches Gewicht [g/cm ³]	4,6
Härte nach Mohs []	7,5
Schmelzpunkt [C°]	2.200

Liefergebinde und Verpackung:

Big Bag à 1.000 kg

Lagerung:

Bei trockener Lagerung unbegrenzt haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.



Quarzsand H 32

Produktdaten:

Typische chemische Analyse:

SiO ₂	[%]	99,8
Al ₂ O ₃	[%]	0,1
Fe ₂ O ₃	[%]	0,04
Glühverlust 1.000°C	[%]	0,1

Typische Körnungsanalyse:

Maschenweite [mm]		
0,710 - 0,500	[%]	2,0
0,500 - 0,355	[%]	27,0
0,355 - 0,250	[%]	55,0
0,250 - 0,125	[%]	14,0
0,125 - 0,063	[%]	2,0

Schüttgewicht	[t/m ³]	1,4
Mittlere Korngröße	[%]	0,32
AFS	[]	45
Theoretische spez. Oberfläche	[cm ² /g]	74

Typische physikalische Eigenschaften:

Linearer Ausdehnungskoeffizient		
α 20° - 300°C	[1/K]	14*10 ⁻⁶
α 20° - 600°C	[1/K]	24*10 ⁻⁶

Sinterbeginn	[°C]	1.575
--------------	------	-------

Umwandlungstemperatur (β Quarz ⇌ α Quarz)	[°C]	573
--	------	-----

Schüttwinkel für trockenen Quarzsand		
α	[°]	33

Dichte (DIN ISO 787-10)	[g/ml]	2,65
Härte nach Mohs	[]	7

Quarzsande sind aufbereitete natürliche Rohstoffe. Alle Daten sind Richtwerte mit vorkommens- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Größere und feinere Anteile sind in Spuren möglich. Dem Benutzer obliegt es, die Tauglichkeit für seinen Verwendungszweck zu prüfen. Wir geben auf Wunsch gerne Auskunft über Toleranzbreiten und anwendungstechnische Erfahrungen. Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

QuarzsandH32 DE 1505



Pulit

Kernkleber, Brandschutzkleber

Pulit Kernkleber sind lösemittelfreie, nichtbrennbare Ein-Komponenten-Klebepasten auf Basis von Wasserglas. Kernkleber der Marke Pulit zeichnen sich durch Ihre hohe Festigkeit und Haftung aus, sie werden vorwiegend zum Kleben von Kern- und Formteilen und zum Abdichten von Gussformen verwendet. Pulit Kernkleber ist besonders geeignet zum Kleben von Kernsegmenten, Kernpaketen und zum Reparieren gebrochener Form- und Kernteile, die im Wasserglas-CO₂- oder im Kaltharzverfahren hergestellt wurden.

Pulit Brandschutzkleber sind lösemittelfreie, nichtbrennbare Ein-Komponenten-Klebepasten auf Basis von Wasserglas. Brandschutzkleber der Marke Pulit zeichnen sich durch Ihre hohe Festigkeit und Haftung aus. Die Klebepasten haben einen rein anorganischen Aufbau und geben unter Brandbelastung weder giftige noch brennbare Gase ab, es sind nichtbrennbare A1-Kleber nach DIN 4102-1. Pulit Brandschutzkleber werden im vorbeugenden baulichen Brandschutz zum Abdichten und Zusammenfügen von Brandschutzplatten nach DIN 4102 verwendet.

Der Kleberauftrag sollte direkt aus der Tube auf die Klebestelle erfolgen. Überstehender Kleber sollte mit einem Spatel entfernt werden, nicht verstreichen. Die Raum- und Untergrundtemperatur darf bei der Verarbeitung ca. 5° C nicht unterschreiten. Das Abbinden erfolgt an der Luft und kann durch Ofentrocknung oder Temperaturerhöhung beschleunigt werden. Die Temperatur sollte anfangs jedoch 60 - 80 °C nicht überschreiten, um eine Blasenbildung zu vermeiden. Arbeitsgeräte, Kleidung oder mit Kleber kontaktierte Hautpartien lassen sich vor dem Abbinden leicht mit Wasser reinigen.

Unsere Pulit Klebepasten unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle, um einwandfreie und gleichbleibende Eigenschaften zu gewährleisten. Unser Erfolg wird nämlich allein an der Kundenzufriedenheit gemessen. Wir stellen die Anforderungen und Bedürfnisse unserer Kunden in den Mittelpunkt unseres Handelns.

Auf den nachfolgenden Seiten finden Sie eine Auswahl unserer Pulit Klebepasten

Pulit

Kernkleber

Pulit Kernkleber sind universell einsetzbare und selbstaushärtende Klebepasten auf anorganischer Basis.

Anwendung:

Pulit Kernkleber sind selbstaushärtender Kaltkleber zum Kleben von Kern- und Formteilen und zum Abdichten von Gussformen. Pulit Kernkleber ist besonders geeignet zum Kleben von Kernsegmenten, Kernpaketen und zum Reparieren gebrochener Form- und Kernteile, die im Wasserglas-CO₂- oder im Kaltharzverfahren hergestellt wurden.

Eigenschaften:

Pulit Kernkleber sind nach dem Aushärten im Vergleich zu organischen Klebern besonders gasarm.

Produktdaten:

	Dichte	ca. 1,8 g/cm ³
	Farbe	Viskosität, (Brookfield Viskosimeter, interne Messung bei der Herstellung)
Pulit P (Standard)	rotbraun	56 - 61 Pa·s
Pulit F	rotbraun	46 - 49 Pa·s
Pulit I	beige	48 - 51 Pa·s
Pulit G	beige	40 - 45 Pa·s

Die Aushärtung erfolgt vorzugsweise bei Raumtemperatur, wird durch Trocknung beschleunigt.

Verarbeitung:

Den Kernkleber dünn auftragen und sofort zusammenkleben um Hautbildung zu vermeiden. Je nach Größe der Formen oder Kerne sind die Klebestellen nach ca. 30 Min. weitgehend transport- und gießfest. Vollständige Aushärtung der Klebestellen nach ca. 12 - 24 Stunden.

Besondere Merkmale:

Nicht vollständig ausgehärteter Kleber kann im Kontakt mit flüssigem Metall zur Gasbildung führen. Hierauf ist beim Auftragen des Klebers zu achten.

Liefergebinde und Verpackung:

Tuben à 1,0 kg und 1,5 kg (in 40 kg Hobbocks)
Eimer à 15 kg und 25 kg, Zylindrische Hobbocks à 40 kg

Lagerung:

Bei normaler Raumtemperatur 5 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Tuben und Behältnisse sofort verschließen. Material frostfrei lagern. In Tuben ist **Pulit** Kernkleber ca. 6 Monate haltbar, in geschlossenen Behältern 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

Pulit / DE / 1504



Pulit BSK

Brandschutzkleber

Pulit BSK Brandschutzkleber ist ein nichtbrennbarer, lösemittelfreier, selbstaushärtender Wasser-glaskleber, der sich durch seine Dauerhaftung und hohe Festigkeit auszeichnet. Da der Kleber einen rein anorganischen Aufbau hat, gibt er unter Brandbelastung weder giftige noch brennbare Gase ab.

Anwendung:

Pulit BSK Brandschutzkleber wird im vorbeugenden baulichen Brandschutz zum Abdichten und Zusammenfügen von Brandschutzplatten nach DIN 4102 verwendet.

Eigenschaften:

- einfache Anwendung
- verarbeitungsfertig
- gleichmäßige Konsistenz
- hohe Ergiebigkeit
- rasche Erhärtung
- hohe Klebkraft

Produktdaten:

Farbe		beige
Dichte	[g/cm ³]	ca. 1,7
Feststoffgehalt	[%]	ca. 65
Viskosität	[Pa·s]	ca. 42 *)
pH-Wert	[]	ca. 11

*) Brookfield Viskosimeter, interne Messung bei der Herstellung

Verarbeitung:

Die zu klebenden Flächen nach dem Kleberauftrag zusammenschrauben oder klammern. Der Kleberauftrag sollte direkt aus der Tube auf die Klebestelle erfolgen. Überstehenden Kleber mit Spatel entfernen, nicht verstreichen, speziell wenn ein späterer Anstrich erfolgen soll. Die Raum- und Untergrundtemperatur darf bei der Verarbeitung ca. 5° C nicht unterschreiten. Werkzeuge, Arbeitskleidung und kontaktierte Hautpartien können vor dem Abbinden leicht mit Wasser gereinigt werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Tuben à 1,0 kg (in 20 kg Eimern oder 40 kg Hobbocks)
Eimer à 15 kg oder 25 kg

Lagerung:

Bei normaler Raumtemperatur 5 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Tuben und Behältnisse sofort verschließen. Material frostfrei lagern. In Tuben ist **Pulit BSK** Brandschutzkleber ca. 6 Monate haltbar, in geschlossenen Behältern 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Pulit BSK / DE / 1504

ADM

Abdichtmasse

Abdichtmasse ADM ist eine plastische Dichtmasse auf anorganischer Basis. Sie besteht vorwiegend aus Aluminiumsilikaten mit einem Zusatz von Graphit und einem speziellem Binder.

Anwendung:

Abdichten von Formen, sowohl Kaltharz als auch Nassgussformen.

Eigenschaften:

Die Verwendung von **Abdichtmasse ADM** erleichtert das Aufbereiten des Formsandes. Die Abdichtmasse bildet keine stark ausgehärteten Kleberwülste, bzw. härtet nicht so stark aus wie Kernkleber (Kaltkleber). Der sehr häufig verwendete Kernkleber verursacht oftmals Schwierigkeiten beim Aufbereiten des Sandes. Um dies zu vermeiden, empfiehlt sich der Einsatz von **Abdichtmasse ADM**.

Produktdaten:

Farbe	dunkelgrau
Dichte	ca. 1,5 g/cm ³
Viskosität	pastös

Verarbeitung:

Die **Abdichtmasse ADM** ist vor dem Zulegen auf den äußeren Bereich des Unterkastens in gleichmäßiger Stärke aufzutragen. Dabei ist zu beachten, dass die **Abdichtmasse ADM** nicht mit flüssigem Metall in Kontakt kommt, um Gasbildung zu vermeiden. Ansonsten sind keine besonderen Verarbeitungshinweise zu beachten.

Liefergebinde und Verpackung:

Tuben à 1,0 kg (in 40 kg Hobbocks)
Eimer à 25 kg

Lagerung:

Nach Gebrauch die Tuben und Behältnisse sofort verschließen. Material frostfrei lagern. In geschlossenen Behältern mindestens 6 Monate haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.

ADM / DE / 1403



Dikaflex

Abdichmasse

Dikaflex ist eine plastische, asbestfreie Dichtungsmasse für die Anwendung in Gießereien und Stahlwerken. **Dikaflex** Dichtungsmasse zeichnet sich durch ihre Plastizität und Elastizität aus. Sie ist eine ideale Grundlage zur Herstellung von Dichtungen für Anwendungen bei denen Plastizität und Feuerfestigkeit gefordert werden. Je nach Anwendung wird die Masse aus verschiedenen Anteilen feuerfester Komponenten, Spezialölen und Bindern gemischt. Die Masse trocknet bei der Temperaturbeaufschlagung, härtet aber nicht aus.

Im Zuge der Weiterentwicklung und Vereinfachung der Prozesse in den Gießereien und Stahlwerken stellen wir unseren Kunden gebrauchsfertige **Formkastenabdichtschnüre, Pfannenabdichtschnüre, Kokillenabdichtschnüre** oder **Pfannenabdichtringe** zur Verfügung. Die gute Plastizität der Abdichtschnüre gewährleistet bei der Verwendung geeigneter Abmessungen, dass Unebenheiten vollständig abgedichtet werden. Das „Durchgehen“ von Formkästen wird wirkungsvoll verhindert, Pfannendeckel werden sicher abgedichtet und „Bläser“ vermieden. Nach der Verwendung ist das Entfernen der Dichtungsreste sehr leicht, weil die Dichtungen nicht verkleben. Die Anwendung von **Dikaflex** Abdichtungen ist denkbar einfach und erleichtert dem Former, Schmelzer und Gießer erheblich sein Handwerk.

Unsere **Dikaflex Dichtungsmasse** und die daraus gefertigten Artikel unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle, um einwandfreie und gleichbleibende Eigenschaften zu gewährleisten. Unser Erfolg wird nämlich allein an der Kundenzufriedenheit gemessen. Wir stellen die Anforderungen und Bedürfnisse unserer Kunden in den Mittelpunkt unseres Handelns.

Auf den nachfolgenden Seiten finden Sie eine Auswahl unserer **Dikaflex Produkte**

Dikaflex

Abdichtschnüre

Dikaflex ist eine plastische, asbestfreie Dichtungsschnur aus nicht verhärtenden Materialien von stets gleichbleibender Qualität und Stärke. Dikaflex Dichtschnüre werden gebrauchsfertig angeliefert.

Anwendung:

Dikaflex wird in der **Form- und Kernmacherei** verwendet, insbesondere im **Stahl- und Eisenguss** sowie im **Nichteisenmetallguss**. Mit **Dikaflex** Dichtschnüren werden Teilungsfugen von Formen und Kernen aus allen Formstoffen abgedichtet. Weitere Anwendung ist die Abdichtung von Kokillen und auch Deckelpfannen in Gießereien und Stahlwerken.

Eigenschaften:

Dikaflex härtet nicht aus. Durch die hohe Temperatur des Metalls bzw. der Formen trocknet und zerfällt **Dikaflex** vollständig und hinterlässt keine schädlichen Rückstände im Sand.

Verarbeitung:

Dikaflex Abdichtschnüre werden entsprechend der Größe der Teilungsfuge aufgelegt. Ein Durchbruch des flüssigen Metalls und somit ein Auslaufen der Form oder ein Eindringen des Metalls in die Kernluft wird verhindert.

Verpackung/ Liefergebilde:

Durchmesser [mm]	Kartoninhalt [m]	Kartongewicht [kg]	Karton/ Palette
3	672	13	32
4	604	14	32
4,5	499	13	32
5	414	15	32
6	307	16	32
7	394	27,5	24
8	312	26	24
9	249	28	24
10	211	28	24
12	158	29	24
14	108	30	24
16	83	29	24
18	67	30	24
20	53	29	24
24	36	27	24

Die Schnüre haben jeweils eine Länge von 80 cm, weitere Durchmesser sind auf Anfrage möglich.

Lagerung:

Kühl, jedoch frostfrei in verschlossener Originalverpackung lagern. Mindestens 1 Jahr haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Dikaflex / DE / 1403

Dikaflex S

Abdichtschnüre für Stranggussanlagen

Dikaflex S ist eine wasserlösliche, plastische, asbestfreie Dichtungsschnur aus nicht verhärtenden Materialien von stets gleichbleibender Qualität und Stärke. **Dikaflex S** Dichtschnüre werden gebrauchsfertig angeliefert.

Anwendung:

Dikaflex S wird in Stranggussanlagen beim Anfahren der Anlage zum Abdichten der Kokille eingesetzt, insbesondere im **Schwermetallbereich**.

Eigenschaften:

Dikaflex S härtet nicht aus. Durch die hohe Temperatur des Metalls bzw. der Formen trocknet **Dikaflex S** vollständig.

Verarbeitung:

Dikaflex S Schnüre werden in den Kokillenspalt gequetscht, um somit ein gutes Abdichten zu gewährleisten. Die Reste der Schnur sind nach Temperaturbelastung leicht mit Wasser zu entfernen.

Verpackung/ Liefergebilde:

Durchmesser [mm]	Kartoninhalt [m]	Kartongewicht [kg]	Karton/ Palette
12	84	19	32
15	56	17	32
24	36	30	24
30	25,6	33	24

Die Schnüre haben jeweils eine Länge von 80 cm, weitere Durchmesser sind auf Anfrage möglich.

Lagerung:

Kühl, jedoch frostfrei in verschlossener Originalverpackung lagern. Mindestens 3 Monate haltbar. Die Schnüre müssen trocken gelagert werden, da sie etwas hygroskopisch sind.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Dikaflex S / DE / 1408

Dikaflex S2

Abdichtschnüre für Behandlungspfannen

Dikaflex S2 ist eine wasserlösliche, plastische, asbestfreie Dichtungsschnur aus nicht verhärtenden Materialien von stets gleichbleibender Qualität und Stärke. **Dikaflex S2** Dichtschnüre werden gebrauchsfertig angeliefert.

Anwendung:

Dikaflex S2 wird zur Abdichtung von Absaugdeckeln von Behandlungspfannen eingesetzt.

Eigenschaften:

Dikaflex S2 raucht nicht nach und härtet nicht aus. Infolge der hohen Temperatur der Pfanne trocknet **Dikaflex S2** vollständig.

Verarbeitung:

Dikaflex S2 Schnüre werden auf den Pfannenrand gelegt, um somit ein gutes Abdichten zu gewährleisten. Die Reste der Schnur sind nach Temperaturbelastung leicht zu entfernen.

Verpackung/ Liefergebinde:

Durchmesser [mm]	Kartoninhalt [m]	Kartongewicht [kg]	Karton/ Palette
24	36	30	24
28	28,8	32	24
30	25,6	33	24

Die Schnüre haben jeweils eine Länge von 80 cm, weitere Durchmesser sind auf Anfrage möglich.

Lagerung:

Kühl, jedoch frostfrei in verschlossener Originalverpackung lagern. Mindestens 3 Monate haltbar. Die Schnüre müssen trocken gelagert werden, da sie etwas hygroskopisch sind.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Dikaflex S2 / DE / 1503



Abdichtringe ADR

Abdichtringe für Konverterpfannen

ADR Abdichtringe bestehen aus einem plastischen, asbestfreien Material auf der Basis von Al – Silikaten, Kohlenstoff und einer Öl-Wasser-Emulsion.

Einsatzbereich:

Die Abdichtringe werden beim Verschluss der Reaktionskammer von Konverterpfannen eingesetzt. Der Durchmesser des Innenringes ist variabel und jeweils dem Durchmesser der Öffnung der Reaktionskammer angepasst.



Produktdaten:

Typ:

		ADR 14	ADR 17
Außenmaße	[cm]	27x27	27x27
Dicke	[mm]	7	7
Innendurchmesser	[cm]	14	17

Liefergebinde und Verpackung:

Kartons á 26 Abdichtringe, 24 Kartons auf Palette (insgesamt 624 Ringe)

Lagerung:

Mindestens 6 Monate in verschlossenen Kartons. Kartons nach Gebrauch verschließen, um ein Aushärten / Austrocknen der Abdichtringe zu vermeiden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

ADR / DE / 1505



Konsil-, Konfix-, Kontool- Schichten

KBO – Form- und Kernschichten

Form- und Kernschichten sind wichtige Gießereihilfsstoffe, die oft unterschätzt werden und die häufig der Schlüssel zu besseren Gussteilen sind. Schichten stellen eine besondere Komponente in der Formgebung dar. Sie haben einen sehr großen Einfluss auf die metallurgischen Eigenschaften der Oberflächen, auf Fehler der Oberflächen und auf das Aussehen der Gussteile.

Form- und Kernschichten sind zunächst Trennmittel, die für saubere und schöne Oberflächen der Gussteile sorgen. Mit Ihrer Trennwirkung vermeiden sie Oberflächenfehler der Gussteile. Sie verhindern die Penetration von Metall in den Gusswerkstoff und vermeiden damit Vererzungen bzw. das Anbrennen des Sandes auf den Gussteiloberflächen. Blattrippen, die infolge von Ausdehnungsfehlern des Sandes auftreten können, werden verhindert. Weiterhin können sie Einfluss auf die metallurgischen Eigenschaften der Oberflächen von Gussteilen nehmen, indem sie als Sperrschichte oder auch als metallurgisch wirksame Schichten verwendet werden.

Der Aufbau moderner Schichten ist vielfältig. Sie sind Suspensionen feuerfester Füllstoffe, die vielseitige Anforderungen erfüllen müssen. Die feuerfesten Füllstoffe bilden die wichtigste Komponente in Bezug auf Feuerfestigkeit und Verträglichkeit mit dem Gusswerkstoff und dem Formstoff. Die verwendeten Bindemittel müssen auf die Bereiche Raumtemperatur und Gießtemperatur abgestimmt sein. Die verwendeten rheologischen Stellmittel entscheiden über das Auftragsverfahren ob Tauchen, Fluten Streichen oder Sprühen.

Auf den nachfolgenden Seiten finden Sie eine Auswahl unserer

Konsil – Alkoholschichten

Konfix – Wasserschichten und

Kontool – Kokillenschichten

Möchten Sie weitere Informationen?

Ist Ihre Schichte nicht dabei?

Bitte zögern Sie nicht und sprechen uns an oder senden uns eine E-Mail.

Gerne produzieren und entwickeln wir auch Schichten nach Ihren Wünschen.

Konfix

Schichten auf Wasserbasis

Konfix		ZK	ZW 1	ZI 1301	AR 1302	AM 1541	AL 1531	ALG 4					T	ZI 1241 (ZI-P)
Guss- Werkstoffe	Stahlguss (GS)	o		o	o									o
	Sphäroguss (GJS)	o	o	o	o	o	o	o						o
	Grauguss (GJL)	o	o	o	o	o	o	o					o	o
	Leichtmetallguss							o					o	
	Schwermetallguss					o	o						o	
Einsatz- bereich	Stahlguss, Gußguss	o		o	o									
	Serienguss					o	o	o						
	Allgemein		o		o			o					o	
	Spezial												o	o
Guss- gewicht	Schwer	o	o	o										o
	Mittel	o	o	o	o	o	o	o					o	
	Leicht				o			o						
Auftrags- verfahren	Fluten	o	o	o	o			o						
	Tauchen		o		o	o	o	o						o
	Streichen	o	o	o				o					o	
	Sprühen	o											o	
Feuerfestfüllstoffe	Zirkonsilikat	o	o	o										o
	Aluminiumoxid													
	Aluminiumsilikat				o		o	o					o	
	Magnesiumsilikat					o		o					o	
	Al-Mg-Silikat							o						
	Eisenoxid Graphit													
Daten	Farbe	weiß	weiß	hellgrau	rot	anthrazit	rotbraun	rotbraun					orange	weiß
	Feststoffe ca. %	67	68	77	47	45	46	52					45	68
	Spez. Gew. g/cm³	2,0	1,8	2,3	1,4	1,4	1,4	1,5					1,4	2,0

Diese Seite kann nur eine begrenzte Auswahl unserer Schichten zeigen.

Zögern Sie nicht uns anzusprechen, wir produzieren auch Schichten nach Ihren Wünschen.

Konfix / DE / 1503

Konfix ZK

Wasserschlichte

Konfix ZK ist eine Zirkonsilikatschlichte zum Streichen und Fluten von Formen oder Kernen, als Trägermedium dient Wasser.

Anwendung:

Konfix ZK wird vorwiegend im Bereich **Stahlguss, Gusseisen mit Kugelgraphit verwendet**. **Konfix ZK** ist zum Streichen, Fluten und Tauchen geeignet. Die notwendige Konsistenz wird mit Wasser eingestellt. Die Schlichte ist geeignet für alle Kaltharzverfahren. Für Coldbox, Croning und Wasserglassand ist sie weniger geeignet.

Eigenschaften:

Zirkonsilikat und spezielle Binderzusätze verleihen der **Konfix ZK** ein sehr gutes Hochtemperaturverhalten. Die verwendeten Bindemittel und rheologischen Additive verleihen der **Konfix ZK** besonders gute Eigenschaften für das Fluten und Streichen von Kernen und Formen. Die Summe aller Eigenschaften resultiert in sehr ebenen und guten Gussoberflächen.

Produktdaten:

Farbe		weiß
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,95
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 67
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Konfix ZK kann durch Tauchen und durch Streichen aufgetragen werden. Die Schlichte muss, abhängig von der Sandkörnung, mit ca. 45 % Wasser verdünnt werden. (Bei grobem Sand etwas weniger als bei feinem Sand). Die Schlichte muss vollständig (ca. 3mm) in den Sand eindringen. Nach kurzem Antrocknen sollten die Kerne oder Formen mit einer Deckschlichte behandelt werden. Die Schlichte kann Luft, Ofen oder Mikrowelle getrocknet werden. Luftumwälzung beschleunigt die Trocknung.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 100 kg, Container à 1,5 to

Lagerung:

Behälter kühl, frostfrei und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock min. 3 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container min. 3 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix ZK / DE 1503

Konfix ZW 1

Wasserschlichte

Konfix ZW 1 ist eine Zirkonsilikatschlichte mit Siliciumdioxid. Als Trägermedium dient Wasser.

Anwendung:

Konfix ZW 1 findet aufgrund des Anteils an Zirkonsilikat ihren Einsatz im **dickwandigen Grau- und Sphäroguss**.

Eigenschaften:

Konfix ZW 1 ist eine Standard-Schlichte zur Erzielung von ebenen und glatten Gussoberflächen mit geringen Rauigkeitstiefen.

Produktdaten:

Farbe		weiß
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,8
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 68
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Konfix ZW 1 kann gestrichen, getaucht oder geflutet werden; die dazu jeweils notwendige Konsistenz wird mit Wasser eingestellt.

Die Schlichte kann durch Luft- oder Ofentrocknung (ca. 1 Std. 100-180°C) getrocknet werden. Bei großen Teilen ist es üblich die Formen oder Kerne durch eine Gasflamme zu trocknen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 100 kg
Leihcontainer à 1,5 to

Lagerung:

Behälter kühl, frostfrei und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.

Im Hobbock min. 3 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Im Container min. 3 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.

Konfix ZW 1 / DE / 1503

Konfix ZI 1301

Wasserschlichte

Konfix ZI 1301 ist eine Zirkonsilikatschlichte auf Basis von Wasser zum Streichen und Fluten von Formen oder Kernen, die mit dem Furanharz-, Phenolharz-, Hot-Box-, Cold-Box- oder SO₂-Verfahren hergestellt wurden. Nicht geeignet für Formen und Kerne die mit dem Wasserglas- CO₂- und Croning- Verfahren hergestellt wurden.

Anwendung:

Konfix ZI 1301 wird für GS, GG und GGG speziell für dickwandige Gussteile verwendet. Die Verarbeitung von **Konfix ZI 1301** erfolgt vorzugsweise durch Fluten und Streichen.

Eigenschaften:

Zirkonsilikat und spezielle Zusätze verleihen der **Konfix ZI 1301** ein sehr gutes Hochtemperaturverhalten. Ein optimiertes System von Schwebmitteln bewirkt ausgezeichnete Fluteigenschaften. Die aufeinander eingestellten Additive dieser Spezialschlichte ermöglichen mehrfaches Auftragen sowohl im nassen als auch im angetrockneten Zustand.

Produktdaten:

Farbe	hellgrau
Dichte	ca. 2,3 g/cm ³
Feststoffgehalt	ca. 77 %
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)

Verarbeitung:

Die Anlieferung erfolgt in dickflüssiger Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen.

Empfohlene Viskosität:

Streichen: **Konfix ZI 1301** unverdünnt

Fluten: **Konfix ZI 1301** DIN 4 mm 13 - 16 s (verdünnen mit rd. 5 - 10 % Wasser)

Trocknen durch Wärme bzw. Lufttrocknung.

Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung neigt **Konfix ZI 1301** etwas zum Absetzen und sollte vor dem Gebrauch gut homogenisiert werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 40 kg

Hobbocks à 80 kg

Leihcontainer à 1,5 to

Lagerung:

Konfix ZI 1301 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist die Schlichte **Konfix ZI 1301** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix ZI 1301 / DE / 1408

Konfix AR 1302

Wasserschlichte

Konfix AR 1302 ist eine Aluminiumsilikatschlichte auf Basis von Wasser zum Tauchen und Fluten von Formen oder Kernen, die mit dem Furanharz-, Phenolharz-, Hot-Box-, Cold-Box oder SO₂-Verfahren hergestellt wurden.

Anwendung:

Konfix AR 1302 wird für Eisen- und Schwermetallguss sowie für dünnwandigen Stahlguss für Formen und Kerne verwendet, die mit synthetischen Bindemittelsystemen hergestellt werden. Die Verarbeitung von **Konfix AR 1302** erfolgt vorzugsweise durch Tauchen oder Fluten.

Eigenschaften:

Aluminiumsilikat und spezielle Zusätze verleihen der **Konfix AR 1302** ein sehr gutes Hochtemperaturverhalten; Blattrippen und Warmrissen wird stark entgegengewirkt. Ein optimiertes System von Schwebmitteln bewirkt ausgezeichnete Taucheigenschaften. Die aufeinander eingestellten Additive dieser Spezialschlichte ermöglichen mehrfaches Auftragen sowohl im nassen als auch im angetrockneten Zustand.

Produktdaten:

Farbe	rot
Dichte	ca. 1,4 g/cm ³
Feststoffgehalt	ca. 47 %
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)

Verarbeitung:

Die Anlieferung erfolgt in dickflüssiger Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen.

Empfohlenes Verdünnungsverhältnis:

Tauchen: **Konfix AR 1302** : rd. 15 % Wasserzugabe, DIN 4 mm rd. 12-14 s

Fluten: **Konfix AR 1302** : rd. 8 % Wasserzugabe, DIN 4 mm rd. 14 s

Trocknen durch Wärme bzw. Lufttrocknung.

Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung neigt **Konfix AR 1302** nur gering zum Absetzen, sollte aber vor dem Gebrauch gut homogenisiert werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 20 kg

Hobbocks à 70 kg

Leihcontainer à 1,1 to

Lagerung:

Konfix AR 1302 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist die Schlichte **Konfix AR 1302** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix AM 1541

Wasserschlichte

Konfix AM 1541 ist eine feuerfeste Magnesiumsilikatschlichte mit thermisch beständigen Bindern, als Trägermedium dient Wasser.

Anwendung:

Konfix AM 1541 ist eine Schlichte die besonders für den Schwermetallguss verwendet wird.

Eigenschaften:

Aufgrund der besonderen Charakteristik und des thixotropen Verhaltens ist die Schlichte speziell für automatische Anlagen konzipiert, d.h. dort, wo sie nicht nachlaufen darf. Mit **Konfix AM 1541** werden sehr gute und gleichmäßige Oberflächen erzielt.

Die Schlichte ist für die meisten Kernherstellungsverfahren geeignet. Sie benetzt hervorragend. Für Kerne die nach dem Wasserglasverfahren hergestellt sind ist sie ungeeignet.

Produktdaten:

Farbe		anthrazit
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,4
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 45
Viskosität:	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Konfix AM 1541 neigt aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung nur zu geringem Absetzen, soll jedoch vor der Verwendung homogenisiert werden. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Diese Schlichte ist nur zum Tauchen geeignet. Die notwendige Konsistenz wird mit Wasser eingestellt. Zur Verdünnung ca. 50 % Wasser zugeben, Die Viskosität (DIN 4 Becher) auf 10,2-11,0 s oder 24- 28°Bmé einstellen. Die Schlichte kann mittels Luft, Ofen oder Mikrowelle getrocknet werden.

Verpackung:

Hobbocks à 70 kg

Lagerung:

Behälter dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 3 Monate nach Herstellungsdatum haltbar. Material frostfrei lagern.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix AM 1541 / DE 1503

Konfix AL 1531

Wasserschlichte

Konfix AL 1531 ist eine Aluminiumsilikatschlichte auf Basis von Wasser zum Tauchen von Formen oder Kernen.

Anwendung:

Konfix AL 1531 findet besonders Anwendung im Bereich Gusseisen mit Kugelgraphit, Grauguss und im Schwermetallbereich.

Eigenschaften:

Aufgrund der besonderen Charakteristik und des thixotropen Verhaltens ist die Schlichte speziell für automatische Anlagen konzipiert, d.h. dort, wo sie nicht nachlaufen darf und hohe Abriebfestigkeit verlangt wird. Mit **Konfix AL 1531** werden gleichmäßige Oberflächen mit geringen Rauhtiefen erzielt. Die Schlichte ist für alle Kernherstellungsverfahren geeignet, da sie aufgrund ihrer speziellen Binder nur die Oberflächen benetzt, nicht aber in den Kern eindringt und somit keine Binderbrücken zerstört.

Produktdaten:

Farbe		rotbraun
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,4
Viskosität	[Pa·s]:	dickflüssig (Anlieferzustand)
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 46

Verarbeitung:

Konfix AL 1531 ist zum Tauchen von Kernen und Formen entwickelt. Die erforderliche Viskosität von 12 - 14 s (DIN 4 Becher) wird durch Verdünnung mit ca. 30 % Wasser eingestellt.

Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung (12 - 24h), sowie Ofentrocknung gewährleistet. Die Ofentrocknung erfolgt ca. 1 Stunde bei 100°C oder ca. 30 min bei 120 - 180°C.

Konfix AL 1531 neigt aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung nur gering zum Absetzen, sollte jedoch vor dem Verarbeiten homogenisiert und im Container mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk in Intervallen umgewälzt werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 20 kg
Hobbocks à 70 kg
Leihcontainer à 1,1 to

Lagerung:

Konfix AL 1531 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Konfix AL 1531** min. 3 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix AL 1531 DE 1503

Konfix ALG 4

Wasserschlichte

Konfix ALG 4 ist eine Aluminium- /Magnesiumsilikatschlichte auf Basis von Wasser zum Streichen, Tauchen und Fluten von Formen oder Kernen.

Anwendung:

Konfix ALG 4 findet besonders Anwendung im Bereich Gusseisen sowie im Leichtmetallbereich.

Eigenschaften:

Aufgrund der besonderen Charakteristik und des thixotropen Verhaltens ist die Schlichte speziell für automatische Anlagen konzipiert, d.h. dort, wo sie nicht nachlaufen darf und hohe Abriebfestigkeit verlangt wird. Mit **Konfix ALG 4** werden gleichmäßige Oberflächen mit geringen Rauhtiefen erzielt. Die Schlichte ist für alle Kernherstellungsverfahren geeignet, da sie aufgrund ihrer speziellen Binder nur die Oberflächen benetzt, nicht aber in den Kern eindringt und somit keine Binderbrücken zerstört.

Produktdaten:

Farbe		braun
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,5
Viskosität	[Pa·s]:	dickflüssig (Anlieferzustand)
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 52

Verarbeitung:

Konfix ALG 4 kann gestrichen, getaucht und geflutet werden. Die dazu jeweils notwendige Konsistenz wird mit Wasser eingestellt.

Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung (12-24h), sowie Ofentrocknung gewährleistet. Diese erfolgt bei 100°C – ca. 1 Stunde oder bei 120 -180°C – ca. 30 min.

Konfix ALG 4 neigt aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung nur zu geringen Seigerungen, soll jedoch vor dem Verarbeiten homogenisiert und im Container mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 40 kg
Hobbocks à 80 kg
Leihcontainer à 1,1 to

Lagerung:

Konfix ALG 4 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist die Schlichte **Konfix ALG 4** min. 3 Monate, nach längerer Lagerung gut aufrühren

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix ALG 4 / DE / 1407



Konfix T

Wasserschlichte

Konfix T ist eine Aluminium- Magnesium- Silikat Schlichte auf Basis von Wasser zum Streichen und Sprühen von Formen oder Kernen.

Anwendung:

Konfix T findet besonders Anwendung im **Grauguß-** sowie im **Leicht-** und **Schwermetallbereich**. **Konfix T** ist eine Schlichte, die auf Kaltharz-, Epoxy-SO₂-, und Hotbox- Formen und Kernen mittels Streichen oder Sprühen verarbeitet werden kann.

Eigenschaften:

Mit **Konfix T** werden gleichmäßige Oberflächen mit geringen Rauhtiefen erzielt. Die Schlichte ist für nahezu alle Kernherstellungsverfahren geeignet, auf Wasserglas-Formen und Kernen ist sie ungeeignet.

Produktdaten:

Farbe		beige
Dichte	[g/cm ³]	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]	ca. 53
Viskosität	[Pa·s]:	dickflüssig (Anlieferzustand)

Verarbeitung:

Konfix T ist zum Streichen und Sprühen von Kernen und Formen entwickelt. Die erforderliche Viskosität wird durch Verdünnung mit Wasser eingestellt. Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung (12 - 24h), sowie Ofentrocknung gewährleistet. Diese erfolgt ca. 1 Stunde bei 100°C oder ca. 30 min bei 120 - 180°C.

Konfix T neigt aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung nur gering zum Absetzen, sollte jedoch vor dem Verarbeiten homogenisiert und im Container mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk in Intervallen umgewälzt werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 70 kg, Container à 1,1 to

Lagerung:

Konfix T frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist die Schlichte **Konfix T** min. 3 Monate, nach längerer Lagerung gut aufrühren

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix T DE 1503

Konfix ZI 1241

(entspricht Konfix ZI-P)
Wasserschlichte

Konfix ZI 1241 ist eine Penetrationsschlichte auf Basis von Zirkonsilikat, als Trägermedium dient Wasser.

Anwendung:

Konfix ZI 1241 wird vorwiegend im Bereich **Stahlguss, Gusseisen mit Kugelgraphit und Grauguss sowie im Schwermetallbereich verwendet**. **Konfix ZI 1241** eignet sich besonders für das Tauchen und Streichen von Kernen nahezu aller Kernherstellungsverfahren und Bindersysteme.

Eigenschaften:

Konfix ZI 1241 ist aufgrund ihres Gehaltes an Zirkonsilikat in Kombination mit der speziellen Granulometrie und besonders guter Feuerfestigkeit zur Versiegelung von Kernoberflächen geeignet. **Konfix ZI 1241** eignet sich besonders zur Vermeidung von Penetration. Die verwendeten Bindemittel und rheologischen Additive verleihen der **Konfix ZI 1241** besonders gute Eigenschaften für das Tauchen und Streichen von Kernen.

Produktdaten:

Farbe		weiß
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 2,0
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 68
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Konfix ZI 1241 kann durch Tauchen und durch Streichen aufgetragen werden. Die Schlichte muss, abhängig von der Sandkörnung, mit ca. 45 % Wasser verdünnt werden. (Bei grobem Sand etwas weniger als bei feinem Sand). Die Schlichte muss vollständig (ca. 3mm) in den Sand eindringen. Nach kurzem Antrocknen sollten die Kerne oder Formen mit einer Deckschlichte behandelt werden. Die Schlichte kann Luft, Ofen oder Mikrowelle getrocknet werden. Luftumwälzung beschleunigt die Trocknung.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 50 und 100 kg

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konfix ZI 1241 / DE 1503

Konsil

Schichten auf Alkoholbasis

Konsil		ZI-AK 125	ZI-AK 125 B	Z 102	MG 1330	BG 1410	MG 1511	G 100	AL-SP	ZT 75	ZM 1201	ZM 1203	AL 1551	ZI 1141 (ZI-P)
Guss- Werkstoffe	Stahlguss (GS)	o	o	o	O(Mn)	o		o	o	o	o	o	o	o
	Sphäroguss (GJS)	o	o	o		o		o	o	o	o	o	o	o
	Grauguss (GJL)	o	o	o		o	o	o	o	o	o	o	o	o
	Leichtmetallguss						o		o					
	Schwermetallguss	o	o					o		o	o	o	o	
Einsatz- bereich	Stahlguss, Großguss	o	o	o	o	o								
	Serienguss						o						o	
	Allgemein							o	o	o	o	o		
	Spezial													o
Guss- gewicht	Schwer	o	o	o	o	o							o	o
	Mittel						o		o	o	o	o	o	
	Leicht							o						
Auftrags- verfahren	Fluten	o	o	o	o	o			o	o		o		o
	Tauchen	o	o	o			o	o		o	o		o	o
	Streichen	o	o	o	o	o		o		o	o	o		
	Sprühen				o	o						o		
Feuerfestfüllstoffe	Zirkonsilikat	o	o	o						o	o	o		o
	Aluminiumoxid		o			o								
	Magnesiumoxid				o									
	Aluminiumsilikat							o	o					
	Magnesiumsilikat						o			o	o	o		
	Mg-Al-Silikat									o				
	Eisenoxid									o				
	Graphit		o						o					
Daten	Farbe	beige	rotbraun	weiß	beige	grau	weiß	schwarz	gelb	rot	schwarz	schwarz	braun	weiß
	Feststoffe ca. %	69	68	73	64	74	43	51	58	68	57	63	48	73
	Spez. Gew. g/cm³	1,9	1,7	2,0	1,6	1,9	1,2	1,2	1,4	1,7	1,3	1,5	1,2	2,0

Diese Seite kann nur eine begrenzte Auswahl unserer Schichten zeigen.

Zögern Sie nicht uns anzusprechen, wir produzieren auch Schichten nach Ihren Wünschen.

Konfix / DE / 1503

Konsil ZI-AK 125

Alkoholschlichte

Konsil ZI-AK 125 ist eine Zirkonsilikatschlichte mit besonders thermisch beständigen und elastischen Bindern. Als Trägermedium dient Isopropylalkohol (IPA).

Anwendung:

Konsil ZI-AK 125 wird vorwiegend im **Stahlguss, dickwandigen Gusseisen mit Kugelgraphit und Grauguss sowie im Schwermetallbereich verwendet.**

Darüber hinaus eignet sich **Konsil ZI-AK 125** für alle Kerne, die sehr stark thermisch beansprucht werden.

Eigenschaften:

Diese Schlichte ist durch den hohen Binderanteil sehr hart, abriebfest und ist sehr gut resistent gegen Erosionen, wie z.B. durch hohe Gießhöhen.

Produktdaten:

Farbe		beige
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,9
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 69
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Konsil ZI-AK 125 ist ohne Verdünnung gebrauchsfertig zum Streichen. Zum Tauchen oder Fluten muss die Schlichte entsprechend verdünnt werden. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit Isopropylalkohol (IPA) eingestellt. Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung gewährleistet und ist deshalb dem Abflammen vorzuziehen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 100 kg
Leihcontainer à 1,5 to

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil ZI-AK 125 / DE 1503

Konsil ZI-AK 125 B

Alkoholschlichte

Konsil ZI-AK 125 B ist eine Alkoholschlichte auf Basis von Zirkonsilikat, Aluminiumoxid und Eisenoxid mit besonders thermisch beständigen und elastischen Bindern. Als Trägermedium dient Ethanol oder Isopropanol.

Anwendung:

Stahl- und dickwandiger Sphäro- und Grauguss sowie im Schwermetallbereich. Darüber hinaus eignet sich **Konsil ZI-AK 125 B** für alle Kerne, die sehr stark thermisch beansprucht werden. Die Schlichte wird auch verwendet als Schutzschicht auf Brammen. Der hohe Bindergehalt sorgt für sehr guten Abrieb und Haftung.

Eigenschaften:

Diese Schlichte ist durch den hohen Binderanteil sehr hart, abriebfest und wirkt gegen Erosionen durch hohe Gießhöhen.

Produktdaten:

Farbe	rot - braun
Dichte	[g/cm ³]: ca. 1,7
Feststoffgehalt	[%]: ca. 68
Viskosität:	[Pa·s]: flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Konsil ZI-AK 125 B ist ohne Verdünnung gebrauchsfertig zum Streichen. Zum Tauchen oder Fluten muss die Schlichte entsprechend verdünnt werden. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit Ethanol oder IPA eingestellt. Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung gewährleistet und ist deshalb dem Abflammen vorzuziehen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 75 oder 100 kg
Leihcontainer à 1,35 to

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil ZI-AK 125 B / DE 1410

Konsil Z 102

Alkoholschlichte

Konsil Z 102 ist eine Alkoholschlichte auf Basis von Zirkonsilikat mit besonders thermisch beständigen und elastischen Bindern. Als Trägermedium dient Ethanol oder Isopropanol (IPA).

Anwendung:

Konsil Z 102 wird für **Stahlguss, Grauguss und Gusseisen mit Kugelgraphit** verwendet. **Konsil Z 102** ist eine allgemeine Schlichte für alle Arten von Kernen und Formen. Die Schlichte kann bei folgenden Verfahren/ Anwendungen eingesetzt werden: Tauchen, Sprühen und Streichen.

Eigenschaften:

Durch Verwendung der Schlichte erhält man eine sehr gute Oberfläche nach dem Gießen. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden.

Produktdaten:

Farbe		weiß
Dichte	[g/cm³]:	ca. 2,0
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 73
Viskosität:	[Pa·s]:	dickflüssig

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit IPA eingestellt. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer sorgfältigen Trocknung.

Verpackung:

Hobbocks à 95 kg

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil Z 102 / DE 1503

Konsil MG 1330

Alkoholschlichte

Konsil MG 1330 ist eine feuerfeste Magnesitschlichte mit thermisch beständigen Bindern. Als Trägermedium dient IPA. Die Schlichte wird für Manganstahl verwendet.

Anwendung:

Konsil MG 1330 ist eine generelle Schlichte für alle Typen von Kernen und Formen, die aus gebräuchlichen Formstoffen hergestellt sind. Sie wird verwendet zum Tauchen, Spraysen, Streichen und zum Fluten.

Eigenschaften:

Durch die Schlichte erhält man eine sehr gute Oberfläche nach dem Gießen. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit IPA eingestellt. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Es ist nicht möglich diese Schlichte mit Alkohol zu verdünnen der Wasser enthält.

Produktdaten:

Farbe		gelb/braun
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,6
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 64
Viskosität:	[Pa·s]:	dickflüssig

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Magnesit ist das Homogenisieren der Schlichte **Konsil MG 1330** besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit IPA eingestellt. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer sorgfältigen Trocknung.

Verpackung:

Hobbocks à 80 kg

Lagerung:

Behälter dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil MG 1330 / DE 1503



Konsil BG 1410

(Entspricht Konsil KO 120)
Alkoholschlichte

Konsil BG 1410 ist eine Schlichte auf Basis von Aluminiumoxid. Als Trägermedium dient IPA oder Ethanol

Anwendung:

Konsil BG 1410 wird vorwiegend im Bereich **Gusseisen mit Kugelgraphit und Grauguss sowie im Schwermetallbereich verwendet**. **Konsil BG 1410** eignet sich für das Tauchen, Streichen und Fluten von Kernen aller Kernherstellungsverfahren und Bindersysteme.

Eigenschaften:

Konsil BG 1410 ist eine allgemeine Schlichte für alle Arten von Kernen und Formen. Durch die Schlichte erhält man eine sehr gute Oberfläche nach dem Gießen. Die verwendete Basis Bauxit ist eine günstige Alternative zu Zirkonsilikat.

Produktdaten:

Farbe		hellgrau
Dichte	[g/cm ³]	ca. 1,9
Feststoffgehalt	[%]	ca. 72
Viskosität	[Pa·s]	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Bauxits ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden. **Konsil BG 1410** kann zum Tauchen, Streichen und besonders zum Fluten verwendet werden. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit IPA (bzw. Ethanol) eingestellt. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer Trocknung von mind. 15 Minuten.

Verdünnungsverhältnis Beispiel:

100 GT **Konsil BG 1410** + 3 GT IPA ergibt eine Viskosität DIN 4mm von ca. 23 sec.

100 GT **Konsil BG 1410** + 10 GT IPA ergibt eine Viskosität DIN 4mm von ca. 16 sec.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 100 kg, Container à 1,5 to

Lagerung:

Konsil BG 1410 bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist **Konsil BG 1410** ca. 12 Monate.

Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung neigt **Konsil BG 1410** nur leicht zum Absetzen, sollte jedoch vor dem Gebrauch gut homogenisiert werden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil BG 1410 / DE / 1503

Konsil MG 1511

Alkoholschlichte

Konsil MG 1511 ist eine feuerfeste Magnesiumsilikatschlichte mit thermisch beständigen Bindern. Als Trägermedium dient Isopropylalkohol (IPA).

Anwendung:

Konsil MG 1511 ist eine Schlichte für Salzkerne, die im Tauchverfahren geschlichtet werden.

Eigenschaften:

Durch die Schlichte erhält man eine sehr gute Oberfläche nach dem Gießen. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit wasserfreiem Isopropylalkohol (IPA) eingestellt. Die Schlichte muss luftgetrocknet werden.

Produktdaten:

Farbe		weiß
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,2
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 43
Viskosität:	[Pa·s]:	dickflüssig

Verarbeitung:

Vor der Verwendung ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit IPA (wasserfrei) eingestellt. Die Schlichte muss luftgetrocknet werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer sorgfältigen Trocknung. Verdünnung 100 Gew.-Teile Schlichte mit ca. 25 Gew.-Teile IPA (wasserfrei).

Viskosität: 13s. DIN 4mm / 15°Bmé

Verpackung:

Hobbocks à 60 kg

Lagerung:

Behälter dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil MG 1511 / DE 1503

Konsil G 100/I

Alkoholschlichte

Konsil G 100/I ist eine Aluminiumsilikatschlichte mit hochwertigem Graphit. Als Trägermedium dient Isopropylalkohol.

Anwendung:

Grau- und Stahlguss sowie im Leicht- und Schwermetallbereich und bei allen Kernherstellungsverfahren mit den verschiedensten Bindersystemen.

Eigenschaften:

Konsil G 100/I eignet sich besonders für Bronzeguss.

Produktdaten:

Farbe	schwarz
Dichte	ca. 1,2 g/cm ³
Feststoffgehalt	ca. 51 %
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)

Verarbeitung:

Die Anlieferung erfolgt in dickflüssiger Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Isopropylalkohol zu verdünnen.

Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung gewährleistet und ist deshalb dem Abflammen vorzuziehen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 60 kg
Leihcontainer à 1,0 to

Lagerung:

Konsil G 100/I Behälter dicht verschlossen halten, frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist die **Konsil G 100/I** ist ca. 12 Monate.

Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung neigt **Konsil G 100/I** nur gering zum Absetzen, sollte jedoch vor dem Gebrauch gut homogenisiert werden und im Container mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil G 100 I / DE 1402

Konsil AL-SP/E

Alkoholschlichte

Konsil AL-SP/E ist eine feuerfeste Aluminiumsilikatschlichte mit thermisch beständigen Bindern. Als Trägermedium dient Ethanol.

Anwendung:

Konsil AL-SP/E wird für Grauguss, Gusseisen mit Kugelgraphit sowie Schwer- und Leichtmetalle verwendet. **Konsil AL-SP/E** ist eine Schlichte für alle Arten von Kernen und Formen. Die Schlichte kann bei allen Verfahren/ Anwendungen (Tauchen, Streichen, Fluten) eingesetzt werden.

Eigenschaften:

Durch die Schlichte erhält man eine sehr gute Oberfläche nach dem Gießen. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit Ethanol eingestellt. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Die gelbe Farbe der Schlichte ist ein guter Kontrast gegen dunkle Formstoffe. Durch die besondere Zusammensetzung der Schlichte wird wirksam die Bildung von Blattrippen reduziert.

Produktdaten:

Farbe	gelb
Dichte	ca. 1,4 g/cm ³
Feststoffgehalt	ca. 57 %
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)

Verarbeitung:

Vor der Verwendung ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte permanent mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk umgewälzt werden.

Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit Ethanol eingestellt. Die Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer sorgfältigen Trocknung.

Verpackung:

Hobbocks à 70 kg
Leihcontainer à 1,0 to

Lagerung:

Behälter dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 12 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil AL-SP E / DE 1402

Konsil ZM 1201

(entspricht Konsil TG 125 E)
Alkoholschlichte

Konsil ZM 1201 ist eine Schlichte auf Basis von Zirkon- und Magnesiumsilikat mit Graphit. Als Trägermedium dient Ethanol.

Anwendung:

Konsil ZM 1201 wird vorwiegend im Bereich **Gusseisen mit Kugelgraphit und Grauguss sowie im Schwermetallbereich verwendet**. **Konsil ZM 1201** eignet sich besonders für das Tauchen von Kernen aller Kernherstellungsverfahren und Bindersysteme.

Eigenschaften:

Konsil ZM 1201 ist aufgrund ihres Gehaltes an Zirkon- und Magnesiumsilikat in Kombination mit Graphit mit besonders guter Feuerfestigkeit und Plastizität im Hochtemperaturbereich ausgestattet. **Konsil ZM 1201** eignet sich besonders zur Vermeidung von Gussfehlern wie z.B. Blattrippen und Penetration. Die verwendeten Bindemittel und rheologischen Additive verleihen der **Konsil ZM 1201** besonders gute Eigenschaften für das Tauchen von Kernen.

Produktdaten:

Farbe		schwarz
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,3
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 57
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Konsil ZM 1201 muss zum Tauchen entsprechend verdünnt werden. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit Ethanol eingestellt. Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung gewährleistet und ist deshalb dem Abflammen vorzuziehen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 80 kg
Leihcontainer à 1,3 to

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil ZM 1201 / DE 1503

Konsil ZM 1203

(entspricht Konsil TG 125R)
Alkoholschlichte

Konsil ZM 1203 ist eine Schlichte auf Basis von Zirkon- und Magnesiumsilikat mit Graphit. Als Trägermedium dient Ethanol.

Anwendung:

Konsil ZM 1203 wird vorwiegend im Bereich **Gusseisen mit Kugelgraphit und Grauguss sowie im Schwermetallbereich verwendet**. **Konsil ZM 1203** eignet sich besonders für das Fluten, Sprühen und Streichen von Kernen aller Kernherstellungsverfahren und Bindersysteme.

Eigenschaften:

Konsil ZM 1203 ist aufgrund ihres Gehaltes an Zirkon- und Magnesiumsilikat in Kombination mit Graphit mit besonders guter Feuerfestigkeit und Plastizität im Hochtemperaturbereich ausgestattet. **Konsil ZM 1203** eignet sich besonders zur Vermeidung von Gussfehlern wie z.B. Blattrippen und Penetration. Die verwendeten Bindemittel und rheologischen Additive verleihen der **Konsil ZM 1203** besonders gute Eigenschaften für das Fluten, Sprühen und Streichen von Kernen.

Produktdaten:

Farbe		schwarz
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 63
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Konsil ZM 1203 ist ohne Verdünnung gebrauchsfertig zum Streichen. Zum Fluten oder Sprühen muss die Schlichte entsprechend verdünnt werden. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit Ethanol eingestellt. Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung gewährleistet und ist deshalb dem Abflammen vorzuziehen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 70 kg
Leihcontainer à 1,2 to

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil ZM 1203 / DE 1503

Konsil AL 1551

Alkoholschlichte

Konsil AL 1551 ist eine feuerfeste Aluminiumsilikatschlichte mit thermisch beständigen Bindern. Als Trägermedium dient Isopropylalkohol (IPA).

Anwendung:

Konsil AL 1551 wird vorwiegend für **Grauguss und Gusseisen mit Kugelgraphit sowie Schwer- und Leichtmetalle** verwendet. **Konsil AL 1551** ist eine Schlichte für alle Arten von Kernen und Formen. Die Schlichte wird vorwiegend beim Tauchverfahren eingesetzt.

Eigenschaften:

Konsil AL 1551 reduziert wirkungsvoll die Bildung von Blattrippen. Durch die Schlichte erhält man eine sehr gute Oberfläche nach dem Gießen. Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit wasserfreiem Isopropylalkohol (IPA) eingestellt. Die Schlichte muss luftgetrocknet werden.

Produktdaten:

Farbe		braun
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,2
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 48
Viskosität:	[Pa·s]:	dickflüssig

Verarbeitung:

Vor der Verwendung ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Die notwendige Konsistenz wird durch Verdünnung mit IPA (wasserfrei) eingestellt. Die Schlichte muss luftgetrocknet werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer sorgfältigen Trocknung.

Verpackung:

Hobbocks à 60 kg

Lagerung:

Behälter dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil AL 1551 / DE 1503

Konsil ZI 1141

(entspricht Konsil ZI-P)
Alkoholschlichte

Konsil ZI 1141 ist eine Penetrationsschlichte auf Basis von Zirkonsilikat. Als Trägermedium dient Isopropylalkohol (IPA).

Anwendung:

Konsil ZI 1141 wird vorwiegend im Bereich **Stahlguss, Gusseisen mit Kugelgraphit und Grauguss sowie im Schwermetallbereich verwendet**. **Konsil ZI 1141** eignet sich besonders für das Tauchen und Streichen von Kernen aller Kernherstellungsverfahren und Bindersysteme.

Eigenschaften:

Konsil ZI 1141 ist aufgrund ihres Gehaltes an Zirkonsilikat in Kombination mit der speziellen Granulometrie und besonders guter Feuerfestigkeit zur Versiegelung von Kernoberflächen geeignet. **Konsil ZI 1141** eignet sich besonders zur Vermeidung von Penetration. Die verwendeten Bindemittel und rheologischen Additive verleihen der **Konsil ZI 1141** besonders gute Eigenschaften für das Tauchen und Streichen von Kernen.

Produktdaten:

Farbe		weiß
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 2,0
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 73
Viskosität:	[Pa·s]:	flüssig pastös

Verarbeitung:

Aufgrund der hohen spezifischen Dichte des Zirkonsilikates ist das Homogenisieren der Schlichte besonders wichtig. Im Container soll die Schlichte in Intervallen mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk (ex-geschützt) umgewälzt werden.

Konsil ZI 1141 kann durch Tauchen und durch Streichen aufgetragen werden. Die Schlichte muss, abhängig von der Sandkörnung, mit ca. 20 % IPA verdünnt werden (bei grobem Sand etwas weniger als bei feinem Sand). Die Schlichte muss vollständig (ca. 3mm) in den Sand eindringen. Nach kurzem Antrocknen sollten die Kerne oder Formen mit einer Deckschlichte behandelt werden. Diese Schlichte kann luftgetrocknet oder abgeflammt werden. Die besten Ergebnisse erhält man nach einer Trocknung von mind. 15 Minuten.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 45 und 90 kg

Lagerung:

Behälter kühl und dicht verschlossen halten, nach längerer Lagerung gut aufrühren.
Im Hobbock ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.
Im Container ca. 6 Monate nach Herstellungsdatum haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Konsil ZI 1141 / DE 1503

Kontool

Kokillenschichten

Kontool		210	210 B	210 M	210 R	420	700	900	904	SG-G	SG-B		
Anwendung	Guss- Werkstoffe	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o		
	Eigen- schaften	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o		
	Auf- tragen	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o		
Feuerfestfüllstoffe	Leichtmetallguss												
	Schwermetallguss												
	GJS, GJL, GS												
	Schmiermittel												
	Isolierend												
	Wärmeleitend												
	Streichen												
Daten	Sprühen												
	Aluminiumhydroxid		o	o	o								
	Aluminiumoxid												
	Aluminiumsilikat	o	o	o	o		o			o			
	Magnesiumsilikat	o				o	o			o			
	Quarzmehl		o	o	o								
	Graphit					o		o	o	o			
	Koks								o				
Aussehen/ Farbe	beige		beige/weiß	beige	rosa	schwarz	beige	schwarz	schwarz	Schwarz	hellgrau		
	Feststoffe ca. %	68	67	61	61	53	57	37	32	50	64		

Kontool 210

Kokillenschlichte

Kontool 210 ist eine Aluminium- / Magnesiumsilikatschlichte mit speziellen thermoelastischen Bindern, die besonders dem häufigen Temperaturwechsel im Gießbetrieb beim Warmhalten und Aufheizen der Kokille standhält.

Anwendung:

Kontool 210 ist eine sehr feine, isolierende Schlichte, für den Leichtmetallkokillenguss mit der geringe Rautiefen und gleichmäßige Gussoberflächen erzielt werden.

Eigenschaften:

Kontool 210 ist besonders haftfähig und verschleißfest, wirkt hochisolierend und wird als Grundierung für **Kontool 420, 900 und 904** verwendet.

Produktdaten:

Farbe		beige
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 68
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 210 wird auf die gestrahlte, staubfreie und heiße Kokille aufgesprüht und/oder gestrichen. Die Schlichte wird in pastöser Form angeliefert. Sie ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen. Empfohlenes Verdünnungsverhältnis: 1 : 3 bis 1 : 5.

Liefergebinde und Verpackung:

Behälter à 1 kg und 2 kg
Eimer à 5 kg und 10 kg

Lagerung:

Kontool 210 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 210** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 210 / DE 1503

Kontool 210 B

Kokillenschlichte

Kontool 210 B ist eine Schlichte mit Aluminiumsilikat /-hydroxid und Quarz mit speziellen thermoelastischen Bindern, die besonders dem häufigen Temperaturwechsel im Gießbetrieb, beim Warmhalten und Aufheizen der Kokille, standhält.

Anwendung:

Kontool 210 B ist eine isolierende Kokillenschlichte für Leichtmetall, mit der geringe Rautiefen und gleichmäßige Gussflächen erzielt werden.

Eigenschaften:

Kontool 210 B ist besonders haftfähig und verschleißfest, wirkt isolierend und kann als Grundierung für **Kontool 420, 900 und 904** verwendet werden.

Produktdaten:

Farbe		beige/weiß
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 67
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 210 B wird auf die gestrahlten, staub- und fettfreien Kokillen aufgesprüht. Die Kokille sollte dabei eine Temperatur von ca. 180 °C aufweisen.

Die Schlichte wird in pastöser Form angeliefert. Sie ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen. Empfohlenes Verdünnungsverhältnis: max. 1 : 5.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 5 kg, 10 kg und 20 kg

Lagerung:

Kontool 210 B frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 210 B** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 210 B / DE 1503

Kontool 210 M

Kokillenschlichte

Kontool 210 M ist eine Schlichte mit Aluminiumsilikat /-hydroxid und Quarz mit speziellen thermoelastischen Bindern, die besonders dem häufigen Temperaturwechsel im Gießbetrieb beim Warmhalten und Aufheizen der Kokille standhält.

Anwendung:

Kontool 210 M ist eine feine, isolierende Kokillenschlichte für Leichtmetall, mit der geringe Rautiefen und gleichmäßige Gussoberflächen erzielt werden. Spezielle Einsatzgebiete für **Kontool 210 M** sind Zylinderkopfguss sowie Gussteile mit langen Aushebeschrägen.

Eigenschaften:

Kontool 210 M ist besonders haftfähig, verschleißfest, hart und abriebfest, wirkt isolierend und kann als Grundierung für **Kontool 420, 900 und 904** verwendet.

Produktdaten:

Farbe		beige
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 61
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 210 M wird auf die gestrahlten, staubfreien und heißen Kokillen aufgesprüht und/oder gestrichen.

Die Schlichte wird in pastöser Form angeliefert. Sie ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen. Empfohlenes Verdünnungsverhältnis: 1 : 3 bis 1 : 5.

Liefergebinde und Verpackung:

Behälter à 1 kg und 2 kg

Eimer à 5 kg und 10 kg

Lagerung:

Kontool 210 M frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behälter sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren.

Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 210 M** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 210 M / DE 1503

Kontool 210 R

Kokillenschlichte

Kontool 210 R ist eine Schlichte mit Aluminiumsilikat /-hydroxid mit Quarz, Eisenoxyd und speziellen thermoelastischen Bindern, die besonders dem häufigen Temperaturwechsel im Gießbetrieb, beim Warmhalten und Aufheizen der Kokille, standhält.

Anwendung:

Kontool 210 R ist eine feine, isolierende Kokillenschlichte für Leichtmetall, mit der geringe Rautiefen und gleichmäßige Gussoberflächen erzielt werden. **Kontool 210 M** wird besonders bei Gusseilen mit langen Aushebeschrägen verwendet.

Eigenschaften:

Kontool 210 R ist besonders haftfähig und verschleißfest, wirkt isolierend und kann als Grundierung für **Kontool 420, 900 und 904** verwendet.

Produktdaten:

Farbe		rosa
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 61
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 210 R wird auf die gestrahlten, staub-, fettfreien und nicht zu heißen Kokillen aufgesprüht und/oder gestrichen.

Die Anlieferung erfolgt in pastöser Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen. Empfohlenes Verdünnungsverhältnis: max. 1 : 5.

Liefergebinde und Verpackung:

Behälter à 1 kg und 2 kg
Eimer à 5 kg und 10 kg

Lagerung:

Kontool 210 R frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behälter sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 210 R** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 210 R / DE 1503

Kontool 420

Kokillenschlichte

Kontool 420 ist eine sehr feine Sonderschlichte auf Basis von Magnesiumsilikat und hochwertigem Graphit und speziellen thermoelastischen Bindern, die besonders dem häufigen Temperaturwechsel im Gießbetrieb standhält.

Anwendung:

Kontool 420 ist eine sehr feine, **wärmeleitende** Kokillenschlichte für **Leichtmetall**, die sehr haftfähig und abriebfest ist. Auf Grund der guten Wärmeleitfähigkeit kann mit **Kontool 420** der Erstarrungsablauf beeinflusst werden. Ein weiteres Einsatzgebiet ist die Verwendung als Löffelschlichte.

Eigenschaften:

Durch die spezielle Zusammensetzung der Schlichte und der Verwendung von **Kontool 210** als Grundierung wird gewährleistet, dass sie auf der Kokille weder aufreißt noch abplatzt.

Produktdaten:

Farbe		schwarz
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 53
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 420 wird auf die gestrahlte, staub-, fettfreie und heiße Kokille gesprüht und/ oder gestrichen.

Die Anlieferung erfolgt in dickflüssiger Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen. Empfohlenes Verdünnungsverhältnis:

Kontool 420 : Wasser = 1 GT : 4 GT bis max. 1 GT : 8 GT.

Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung neigt **Kontool 420** nur gering zum Absetzen, sollte jedoch vor dem Gebrauch gut homogenisiert werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Behälter à 1 kg und 2 kg

Eimer à 5 kg und 10 kg

Hobbock à 35 kg und 70 kg.

Lagerung:

Kontool 420 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren.

Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 420** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.



Kontool 700

Kokillenschlichte

Kontool 700 ist eine Aluminium- / Magnesiumsilikatschlichte mit speziellen thermoelastischen Bindern, die sich besonders im Schleuderguss bewährt hat

Anwendung:

Kontool 700 ist eine feine, isolierende Schlichte für Leicht- und Schwermetall, mit der geringe Rautiefen und gleichmäßige Gussoberflächen erzielt werden.

Eigenschaften:

Kontool 700 haftet gut, ist verschleißfest, fein in der Körnung und wirkt isolierend.

Produktdaten:

Farbe		beige
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 57
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 700 wird auf die gestrahlte, staubfreie und heiße Schleuderform oder Kokille aufgesprüht oder gestrichen.

Die Anlieferung erfolgt in pastöser Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen. Empfohlenes Verdünnungsverhältnis: max. 1 : 5.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 10 kg und 20 kg

Lagerung:

Kontool 700 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren.

Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 700** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 700 / DE 1503

Kontool 900

Kokillenschlichte

Kontool 900 ist eine Schlichte auf Basis von kolloidalem Graphit mit thermoelastischen Bindern. Als Trägermedium dient Wasser.

Anwendung:

Kontool 900 ist eine Kokillenschlichte, die sowohl als Schmier-, Kühl- und Trennmittel für Leichtmetall, sowie als Schlichte in der Kokillengießerei breite Anwendung findet.

Eigenschaften:

Kontool 900 wird als Schmiermittel für Führungen und Gleitschienen verwendet, diese werden gängig gehalten ohne aufzubauen und verhindert damit ein Fressen der Werkzeuge.

Durch die spezielle Zusammensetzung der Schlichte und der Verwendung von **Kontool 210** als Grundierung wird gewährleistet, dass sie auf der Kokille weder aufreißt noch abplatzt.

Als Kühl- und Trennmittel wird das Gießwerkzeug heruntergekühlt und gleichzeitig mit einem dünnen Trennfilm versehen, so dass ein Auslösen der Gießkokille verhindert wird.

Produktdaten:

Farbe		schwarz
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 37
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Als Schmiermittel kann **Kontool 900** je nach Verwendung mit Wasser verdünnt werden, als Trenn- und Kühlmittel sollte **Kontool 900** mit ca. 1:6 bis 1:8 Wasser versetzt werden. Vor der Anwendung soll die Kokille staub- und fettfrei und die Oberfläche aufgeraut sein.

Liefergebinde und Verpackung:

Behälter à 1 kg und 2 kg

Eimer à 5 kg und 10 kg

Lagerung:

Kontool 900 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 900** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 900 / DE 1503

Kontool 904

Kokillenschlichte

Kontool 904 ist eine Schlichte auf Basis von halbkolloidalem Graphit mit thermoelastischen Bindern. Als Trägermedium dient Wasser.

Anwendung:

Kontool 904 wird für Schwermetall, insbesondere Messing verwendet.

Kontool 904 ist eine Kokillenschlichte, die sowohl als Schmier-, Kühl- und Trennmittel sowie in der Kokillengießerei breite Anwendung findet.

Eigenschaften:

Kontool 904 wird als Schmiermittel für Führungen und Gleitschienen verwendet, diese werden gängig gehalten ohne aufzubauen und verhindert damit ein Fressen der Werkzeuge.

Durch die spezielle Zusammensetzung der Schlichte und der Verwendung von **Kontool 210** als Grundierung wird gewährleistet, dass sie auf der Kokille weder aufreißt noch abplatzt.

Als Kühl- und Trennmittel wird das Gießwerkzeug heruntergekühlt und gleichzeitig mit einem dünnen Trennfilm versehen. Dadurch erhält das Gussteil geringe Rauigkeitstiefen und reduziert somit notwendige Schleif- und Polierarbeiten auf ein Minimum. Ein Anlösen der Gießkokille wird sicher verhindert.

Produktdaten:

Farbe		schwarz
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,5
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 32
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool 904 kann als Schmiermittel verdünnt eingesetzt werden, als Trenn- und Kühlmittel sollte **Kontool 904** mit Wasser von ca. 1:12 bis 1:15 versetzt werden. Vor der Anwendung soll die Kokille staub- und fettfrei und die Oberfläche aufgeraut sein.

Liefergebinde und Verpackung:

Eimer à 5 kg, 10 kg und 20 kg

Lagerung:

Kontool 904 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool 904** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool 904 / DE 1503

Kontool SG-B

Kokillenschlichte

Kontool SG-B ist eine Aluminiumoxidschlichte mit hochfeuerfesten Bindern auf Basis von Wasser.

Anwendung:

Kontool SG-B wird zum Streichen, Fluten und Sprühen von Kokillen und Schleudergusskokillen für Stahlguss, Grauguss und Gusseisen mit Kugelgraphit verwendet.

Eigenschaften:

Aluminiumoxid und feuerfeste Binder mit speziellen Zusätzen verleihen der **Kontool SG-B** ein sehr gutes Hochtemperaturverhalten. Ein optimiertes System von Schwebmitteln bewirkt ausgezeichnete Fluteigenschaften.

Produktdaten:

Farbe		hellgrau
Dichte	[g/cm ³]:	ca. 1,9
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 64
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Die Anlieferung erfolgt in dickflüssiger Form und ist deswegen je nach Einsatzbereich mit Wasser zu verdünnen.

Aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung neigt **Kontool SG-B** nur wenig zum Absetzen, sollte aber vor dem Gebrauch gut homogenisiert werden.

Empfohlene Viskosität:

Streichen:	unverdünnt
Fluten:	DIN 4 mm 13 - 16 s
Sprühen:	DIN 4 mm 12 - 15 s

Trocknen durch Wärme bzw. Lufttrocknung. Es empfiehlt sich, die Kokillen vor dem Auftragen auf ca. 150°C vorzuheizen.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 80 kg
Leihcontainer à 1,5 to

Lagerung:

Kontool SG-B frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool SG-B** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool SG-B / DE / 1503

Kontool SG-G

Kokillenschlichte

Kontool SG-G ist eine Magnesium- / Aluminiumsilikatschlichte mit hochwertigem Graphit und speziellen thermoelastischen Bindern, die sich besonders im Schleuderguss bewährt hat.

Anwendung:

Kontool SG-G ist eine feine, isolierende Schlichte für den Schleuderguss von Schwermetall und Eisenguss, mit der geringe Rautiefen und gleichmäßige Gussoberflächen erzielt werden.

Eigenschaften:

Kontool SG-G eignet sich besonders für Bronzeguss.

Produktdaten:

Farbe		schwarz
Dichte	[g/cm³]:	ca. 1,3
Feststoffgehalt	[%]:	ca. 55
Viskosität	dickflüssig (Anlieferzustand)	

Verarbeitung:

Kontool SG-G neigt aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung nur zu gering zum Absetzen, soll jedoch vor dem Verarbeiten homogenisiert und im Container mit einem pneumatischen oder elektrischen Rührwerk in Intervallen umgewälzt werden.

Diese Schlichte kann gestrichen, gesprüht und geflutet werden. Die dazu jeweils notwendige Konsistenz wird mit Wasser eingestellt.

Die Elastizität des Schlichteüberzuges wird besonders durch die Lufttrocknung (12 - 24h), sowie Ofentrocknung gewährleistet. Diese erfolgt bei 100°C ca. 1 Stunde oder bei 200 - 220°C ca. 30 Minuten.

Liefergebinde und Verpackung:

Hobbocks à 60 kg
Leihcontainer à 1,0 to

Lagerung:

Kontool SG-G frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder dicht verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die Schlichte **Kontool SG-G** ca. 3 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kontool SG-G / DE / 1503

Kernflickmasse A 70

Kernflickmasse auf Alkoholbasis

Kernflickmasse A 70 ist eine ideale Reparatur- und Verschmiermasse zum Ausbessern von Fehlstellen an Kernen oder Formen. Zeitintensive und teure Schleifarbeit in der Putzerei lässt sich vermeiden. Fehler durch Beschädigungen an Kernen und Formen können mit der Kernflickmasse leicht ausgebessert werden. Eine ideale Möglichkeit zur sofortigen Vermeidung von Nacharbeit in der Putzerei bis Kernkästen oder Modelle zur Reparatur können.

Anwendung:

Die Masse wird in einer sehr festen pastösen Form verwendet und über die Fehlstellen mit einem Finger oder Spachtel aufgetragen.

Eigenschaften:

Kernflickmasse A 70 ist ein Gemisch aus Magnesium- und Aluminiumsilikat und speziellen thermoelastischen Bindern. Die Masse trocknet schnell, hat eine hohe Festigkeit und bildet keine Trocknungsrisse. Als Trägermedium wird Isopropylalkohol verwendet.

Produktdaten:

Farbe		hellgrau
Feststoffgehalt	[%]	ca. 70
Viskosität	[Pa·s]	feste Paste

Verarbeitung:

Kernflickmasse A 70 sollte wie geliefert verarbeitet werden. Falls notwendig, kann man die Masse mit etwas Isopropylalkohol oder Ethanol mischen.

Verpackung:

Behälter à 1 kg
Stahlblechfässer à 5 kg und 10 kg

Lagerung:

Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die **Kernflickmasse A 70** ca. 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kernflickm A 70 / DE 1503

Kernflickmasse W 70

Kernflickmasse auf Wasserbasis

Kernflickmasse W 70 ist eine ideale Reparatur und Verschmiermasse zum Ausbessern von Fehlstellen an Kernen oder Formen. Zeitintensive und teure Schleifarbeit in der Putzerei lässt sich vermeiden. Fehler durch Beschädigungen an Kernen und Formen können mit der Kernflickmasse leicht ausgebessert werden. Eine ideale Möglichkeit zur sofortigen Vermeidung von Nacharbeit in der Putzerei bis Kernkästen oder Modelle zur Reparatur können.

Anwendung:

Die Masse wird in einer sehr festen pastösen Form verwendet und über die Fehlstellen mit einem Finger oder Spachtel aufgetragen.

Eigenschaften:

Kernflickmasse W 70 ist ein Gemisch aus Magnesium- und Aluminiumsilikat und speziellen thermoelastischen Bindern. Die Masse trocknet schnell, hat eine hohe Festigkeit und bildet keine Trocknungsrisse. Als Trägermedium wird Wasser verwendet.

Produktdaten:

Farbe		hellgrau
Feststoffgehalt	[%]	ca. 70
Viskosität	[Pa·s]	feste Paste

Verarbeitung:

Kernflickmasse W 70 sollte wie geliefert verarbeitet werden. Falls notwendig, kann man die Masse mit etwas Wasser mischen.

Verpackung:

Behälter à 1 kg
Stahlblechfässer à 5 kg und 10 kg

Lagerung:

Kernflickmasse W 70 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Nach längerer Lagerung gut aufrühren. Lagerfähig ist die **Kernflickmasse W 70** ca. 6 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Kernflickm A 70 / DE 1503



Schieberfüllsand

Allgemeine Info

Schieberfüllsand zum Schutz und zum sicheren Öffnen des Abstich-Kanals von Behandlungspfannen in Stahlwerken.

Anwendung:

Schieberfüllsand wird vor dem Befüllen der Behandlungspfanne in den Abstich-Kanal eingefüllt. Dieses erfolgt idealerweise über ein Rohr oder ein Setzgerät. Wichtige Faktoren zum Erreichen hoher Öffnungsraten sind:

- ein sauber geputzter Abstich-Kanal,
- die Ausbildung einer Kuppel über dem Abstich-Kanal,
- das vorsichtige Befüllen der Pfanne ohne den Schieberfüllsand wegzuspülen,
- die optimale Mischung aus qualitativ hochwertigen Rohstoffen,
- die ideale Ausbildung einer Sinterkappe.

Eigenschaften:

Schieberfüllsand von KBO wird nur aus hochwertigen Rohstoffen hergestellt. Die gleichbleibende Qualität der verwendeten Komponenten ist die Grundlage einwandfreier Produkte. Die ständige Überwachung der angelieferten Rohstoffe vor dem Einsatz in der Produktion, sowie das Mischen unter kontrollierten Produktionsbedingungen gehören zu unseren Leitlinien.

Produktdaten:

Schieberfüllsand von KBO ist eine Mischung aus Chromerz-, Zirkon-, Quarzsand und Hilfsstoffen.

Korngröße	[mm]	0 – 1
-----------	------	-------

Schüttgewicht	[g/cm ³]	1,8 – 2,6
---------------	----------------------	-----------

Liefergebinde und Verpackung:

Papier- und Kunststoffsäcke á 5 - 25 kg; Big Bags á 0,3 - 1,5 to

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

SF Info 0 DE 1503

Schieberfüllsand

Info zur Verwendung

Die Bedeutung der **optimalen Pfannenöffnungsrate** kann nicht überbetont werden. Öffnet sich die Pfanne nicht einwandfrei, verursacht dies allein schon einen Zeitverlust. Addiert sich dieser Fehler sprich Zeitverlust, kann dies soweit führen, dass die „Tundische“ nicht mehr in vorgegebener Taktzeit befüllt werden können. Schon diese beiden Faktoren spielen also eine große Rolle. Hinzu kommt noch, dass durch das **Brennen** die Stahlqualität verschlechtert wird, um nur einen weiteren - **jedoch äußerst kostenträchtigen** - Aspekt zu nennen. Es ist deswegen unbedingt wichtig, eine optimale Öffnungsrate zu erzielen.

Normalerweise werden Schieberfüllmassen aus einer Kombination aus Quarzsand, Chromerzsand, Zirkonsand und Kohlenstoff hergestellt. Die richtige Mischung der Zuschlagsstoffe sowie die Kornverteilung der verschiedenen Sande etc. haben auf die Öffnungsrate einen bedeutenden Einfluss.

Die Empfehlung einer bestimmten Schieberfüllmasse ist von einer Reihe von Einflussfaktoren abhängig, so u.a.

- Transport-, Behandlungs- und Wartezeiten
- Temperatur und Qualität der Schmelze
- Temperaturverteilung in der Schmelze (Spülen)
- Wärmehaushalt, Zustand und Abmessung der Pfanne
- Abstichbedingungen
- Zugabetechnik der Schieberfüllmasse

All diese Angaben sind notwendig, um die geeignete Rezeptur für die „richtige“ Schieberfüllmasse herauszufinden. Dabei ist u.a. noch **folgendes zu beachten**:

- Es muss gewährleistet sein, dass die Schmelze nicht in die Schieberfüllmasse eindringt und erstarrt und somit verhindert, dass der Sand einwandfrei aus der Hülse läuft, wenn der Schieber geöffnet wird.
- Die Schieberfüllmasse darf nicht zu sehr sintern, weil dabei eine zu dicke Kruste gebildet wird, die durch den ferrostatischen Druck der Schmelze nicht durchbrochen werden kann.
- Die Schieberfüllmasse darf nicht fritten und eine Brücke in der Oberhülse bilden.
- Es ist unbedingt darauf zu achten, dass der Ausguss vollkommen sauber ist, sich also keine Schlacken oder Metallreste darin befinden.

Außerdem spielt die **Zugabemenge** der Schieberfüllmasse eine entscheidende Rolle, die natürlich abhängig ist von der Größe der Hülse (Durchmesser, etc.). Die Hülse sollte so gefüllt sein, dass sich am oberen Ende eine kleine Haube bildet. Die Oberfläche dieser Haube muss versintern, jedoch nur so stark, dass sie durch den ferrostatischen Druck der Schmelze beim Öffnen des Schiebers durchbrochen wird. Diese Versinterung verhindert außerdem, dass die Hitze der Schmelze nicht zu weit in die Oberhülse eindringen kann.

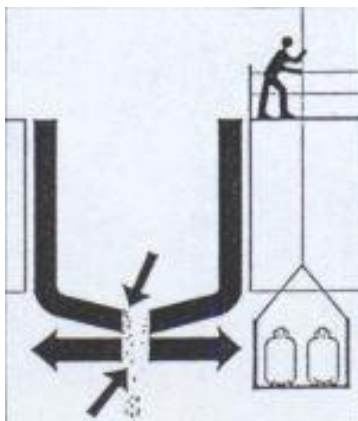
Weiterhin ist die **Handhabung der Schieberfüllmassen** von Bedeutung. Die Verwendung von Füllrohren oder Füllleinrichtungen ist heute Stand der Technik. Diese gewährleisten die gleichbleibende Befüllung und die Bildung einer Haube über der Hülse. Von dem früheren Vorgehen die Schieberfüllmasse so ungefähr in die Hülse zu werfen muss dringend abgeraten werden. Saubere und genaue Arbeitsmethoden führen zu besten Ergebnissen.

Letztendlich ist es absolut notwendig, dass bei der Produktion von Schieberfüllmassen nur **einwandfreie Rohmaterialien** eingesetzt werden. Verunreinigungen in der Schieberfüllmasse können nämlich zum Sintern bzw. Fritten führen und somit den einwandfreien Durchfluss verhindern.

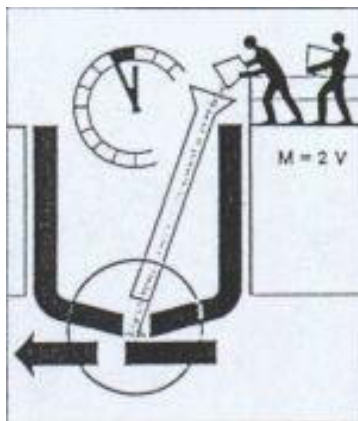
SF Info 1 DE 1503



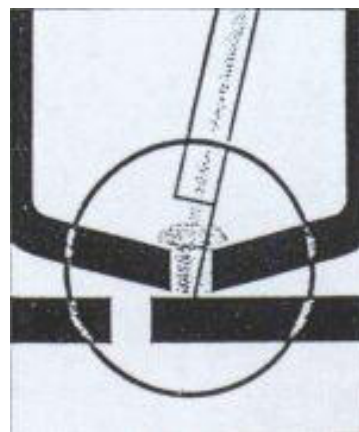
Schieberfüllmassen



Vor Einfüllen der Schieberfüllmassen Funktion des Schiebers überprüfen und Fremdkörper (eingelaufene Schlacke) entfernen.



Schieberfüllmasse möglichst erst unmittelbar vor dem Ofenabstich einfüllen. Benötigte Menge = doppeltes Volumen der Innenhülse.



Schieberfüllmasse im Überschuss zugeben. Masse muss über dem Lochstein einen Hügel bilden. Die Zentrische Zuführung der Masse ist vorteilhaft.



Abstichstrahl nicht über Lochstein und Hülsefüllung laufen lassen.



Schieberfüllmasse sintert an der Oberfläche und verhindert Fortspülen der Hülsefüllung.



Nach Öffnen des Schiebers fließt die Schieberfüllmassen-Füllung der Innenhülse ab. Nach Freiwerden der Hülse drückt der Strahl die Sinterbrücke ein und bringt den erwünschten Freilauf.

SF Info 2 DE 1503

ELASTOSIL® RTV-2-Siliconkautschuk

Präzision in Höchstform.

ELASTOSIL®-Siliconkautschuke sind raumtemperaturvernetzende, zweikomponentige (RTV-2) Siliconkautschuke, die sich durch eine exzellente Wiedergabegenauigkeit auszeichnen. Sie sind für Abformungen und Anpassungen aller Schwierigkeitsgrade und für jede Reproduktions- und Druckanwendung gleichermaßen geeignet:

ob Wachs, Gips, Beton, Gießharze, niedrigschmelzende Metalllegierungen, Tampondruck oder wiederverwendbare Vakuumhauben in der Composite-Industrie.

Dank ihrer hohen Elastizität und ihrer ausgezeichneten Trenneigenschaften lassen sich Vulkanisate aus **ELASTOSIL®-Siliconkautschuk** besonders leicht vom Modell lösen. Ihre gute Beständigkeit sichert eine maximale Abformhäufigkeit.

Diese positiven Verarbeitungseigenschaften machen den Werkstoff **ELASTOSIL® M** für den Formenbau unverzichtbar: ob in der Industrie oder im Handwerk.

ELASTOSIL® RT-Siliconkautschuke haben sich durch ihre ausgezeichneten Fließfähigkeiten und die kurzen Entformungszeiten für den Tampondruck als unentbehrliche Basiskomponente erwiesen.

ELASTOSIL® C ermöglicht die Herstellung von wiederverwendbaren Vakuumhauben in der Composite-Industrie. Auch bei aufwendigen Geometrien sind hohe Stückzahlen realisierbar.

ELASTOSIL®-Siliconkautschuke sind als kondensations- und als additionsvernetzende Systeme erhältlich. Hinsichtlich ihrer Konsistenz, Reaktivität und der Eigenschaften der Vulkanisate bieten sie ein breites Anwendungsspektrum. Unsere Siliconkautschuke sind darüber hinaus sehr einfach zu verarbeiten. Dennoch muss man einige Grundregeln beachten, um das Leistungsvermögen einer Type optimal ausnutzen zu können bzw. um grundsätzliche Anwendungsfehler zu vermeiden:

ELASTOSIL® M - ABFORMMASSEN – GEMACHT FÜR PERFEKTIONISTEN

ELASTOSIL® M - Abformmassen decken ein erstaunlich breites Spektrum an Anwendungsmöglichkeiten ab. Das liegt gewissermaßen in ihrer Natur, denn sie sind ohne aufwändiges Equipment leicht zu verarbeiten und vernetzen bei Raumtemperatur.

Sie haben als elastisches Formenmaterial alle Eigenschaften, die man sich als Anwender wünschen kann: vom Künstler bis zum Imitatlederhersteller, vom Archäologen bis zum Prototypenbauer. Eine umfassende Auswahl an gieß-, streich und knetbaren Typen bietet für jede Anwendung das optimale Produkt.

ELASTOSIL® RTV-2-Siliconkautschuk

VERARBEITUNG

Zwei Vernetzungssysteme

Kondensationsvernetzende ELASTOSIL® Siliconkautschuke

Vulkanisieren durch Zugabe eines flüssigen oder pastösen Härters bei Temperaturen zwischen 0°C und max. 70°C. Bei höheren Temperaturen kommt es zu einer Umkehrung der Vernetzungsreaktion, der sogenannten Reversion: Das System bleibt oder wird wieder klebrig bis flüssig.

Typisch für kondensationsvernetzende Systeme: Bei der Vernetzung entsteht als Reaktionsprodukt ein niedriger Alkohol – meist Ethanol oder Propanol. Sobald sich der gesamte Alkohol verflüchtigt hat, ist das Vulkanisat einsatzbereit. Allerdings kommt es durch die Verflüchtigung zu einem Masseverlust, der zu einer geringfügigen Schrumpfung des Vulkanisats führt.

Additionsvernetzende ELASTOSIL® Siliconkautschuke

Vulkanisieren durch Vermischen der beiden Komponenten A und B bei Temperaturen zwischen 10°C und 200°C. Da bei der Vernetzung keine flüchtigen Reaktionsprodukte gebildet werden, kommt es weder zu einer Umkehrung der Vernetzungsreaktion bei höheren Temperaturen noch zu einer chemischen Schrumpfung des Vulkanisates durch einen Masseverlust. Diese Typen sind daher unmittelbar nach dem Entformen einsatzbereit.

Sicherheit

Das entsprechende Sicherheitsdatenblatt erhalten Sie automatisch bei Angebotserstellung oder Lieferung von ELASTOSIL®- Siliconkautschuken. Dieses sollten Sie vor der Verarbeitung aufmerksam durchlesen und gut aufbewahren. Sollte es einmal verloren gegangen sein, können Sie uns jederzeit nach einem Ersatz fragen.

Vorbereitung:

Für eine gleichmäßige Verteilung der im Gebinde enthaltenen Füllstoffe müssen vor jeder Materialentnahme alle gießbaren Massen bzw. Komponenten im Gebinde gründlich durchgerührt werden: am besten mit einem mechanischen Rührer.

Dosierung:

Nur ein exaktes Mischungsverhältnis der Komponenten gewährleistet reproduzierbare Verarbeitungs- und Vulkanisationszeiten sowie spezifikationsgerechte Vulkanisateigenschaften. Deshalb müssen sie entsprechend den Vorgaben sehr genau eingewogen werden.

Mischung:

Bei den kondensationsvernetzenden **ELASTOSIL®-Typen** müssen Masse und Härter, bei den additionsvernetzenden Typen die Komponenten A und B gleichmäßig vermischt werden.

Entlüftung:

Für blasenfreie Vulkanisate sollten fließfähige Mischungen unter vermindertem Druck (10 bis 20 mbar) in einem Exsikkator oder Vakuumschrank entlüftet (evakuiert) werden.

Auftrag:

Gießbare **ELASTOSIL®-Siliconkautschuke** werden nach dem Entlüften aus möglichst geringer Höhe in dünnen Strahl auf- bzw. eingegossen. Ohne vorherige Entlüftung sollte man den Strahl möglichst aus großer Höhe eingießen. Bei streichbaren Typen wird vor dem Auftragen der eigentlichen Schicht eine dünne Schicht katalysierte Gießmasse mit einem steifen Kurzhaarpinsel blasenfrei aufgetragen. Knetmassen werden von Hand oder mit Hilfe einer Walze aufgetragen.

Vulkanisationsstörungen:

Bestimmte Substanzen oder Werkstoffe können bei Kontakt mit additionsvernetzenden **ELASTOSIL®-Siliconkautschuken** die Funktion des Platin-Komplekkatalysators beeinträchtigen. Es kommt zu Vulkanisationsstörungen oder einer Inhibierung. Dabei reicht es schon, wenn sich diese Substanzen an der Oberfläche eines Substrates (Modell, Mischwerkzeug, etc.) oder in der Umgebungsluft befinden.

Bei den kondensationsvernetzenden **ELASTOSIL®-Siliconkautschuken** sollte man auf einen ausreichenden Feuchtigkeitsgehalt der Luft achten. Andernfalls können die Vulkanisate nicht vollständig aushärten und bleiben an den Oberflächen klebrig bis flüssig.

ELASTOSIL® ist eine eingetragene Marke der Wacker Chemie AG

Elastosil®

Kondensationsvernetzende Silicon-Abformmassen

ELASTOSIL®	Konsistenz Farbe	Besondere Merkmale	Härte Shore A (DIN 53505)	Viskosität der Mischung [mPa·s]	Dichte (DIN 53479 A) [g/cm³]	Reißfestigkeit (DIN 53504 S3 A) [N/mm²]	Reißdehnung (DIN 53504 S3 A) [%]	Weiterreiß- widerstand (ASTM D 624 B) [N/mm]	Lineare Schrumpfung nach 7 Tagen [%]
M 1470	knetbar, rosa	Allroundtype	••••• 50	•••••••••• > 1 000 000	••••• 1,28	•••• 4,5	•• 230	•• 10	•• 0,2
M 3502	streichbar, standfest, weiß	für Hautformen / Gießharze	••• 26	•••••••••• > 1 000 000	••••• 1,24	••••• 4,5	••••• 450	••••• 23	••••• 0,4
M 4400	gießbar, hellgelb	Allroundtype	•• 23	•••• 25 000	••••••• 1,30	•• 2,0	••• 250	• 3	••••••• 0,7
M 4440	gießbar, beige	Allroundtype	•••• 37	•• 20 000	•••• 1,22	••• 2,5	•• 200	• 3	•••• 0,4
M 4470	gießbar, rotbraun	Allroundtype/ niedrig schmelzende Legierungen	•••••• 60	• 10 000	••••••••• 1,44	••••• 4,5	• 120	• 4	••••••••• 0,8
M 4503	gießbar, weiß	Allroundtype	••• 25	••••• 40 000	••• 1,16	••••• 5,0	•••• 350	•••• 20	••••• 0,5
M 4511	gießbar, weiß	Allroundtype / Gießharze	• 12	•• 20 000	•••• 1,22	•••• 3,5	•••••• 600	•••• 18	•••• 0,4
M 4512	gießbar, weiß	Allroundtype / Gießharze	•• 20	••• 25 000	••• 1,19	•••• 3,5	••••• 500	••••• 24	•••• 0,4
M 4514	gießbar, weiß	Allroundtype / Gießharze	•• 25	••• 25 000	••••• 1,25	••••• 4,5	••••• 450	••••• 25	•••• 0,4
M 4541	gießbar, weiß	Allroundtype / Gießharze	••• 32	••• 30 000	••• 1,16	•• 5,0	•••• 400	•••••• 30	•••• 0,4
RT 402	gießbar, grau	Tampondruck	• 11	• 13.000	••••• 1,28	••••• 2,0	•••• 350	•• 3	•• 0,3

-2-

Elastosil®

Additionsvernetzende Silicon-Abformmassen

ELASTOSIL®	Konsistenz Farbe	Besondere Merkmale	Härte Shore A (DIN 53505)	Viskosität der Mischung	Dichte (DIN 53479 A)	Reißfestigkeit (DIN 53504 S3 A)	Reißdehnung (DIN 53504 S3 A)	Weiterreiß- widerstand (ASTM D 624 B)	Mischungs- ver. A : B	Verarbeit.- zeit bei 23 °C
				[mPa·s]	[g/cm³]	[N/mm²]	[%]	[N/mm]	[GT]	[min]
M 4115 A/B	gießbar, transluzent	Allroundtype	•• 17	• 2.500	• 1,05	••••• 3,0	•••• 400	• 5	1 : 1	• 12
M 4118 A/B	gießbar, rosa	Allroundtype	•• 20	• 2.500	•• 1,10	•••• 3,5	•••• 400	• 4,5	1 : 1	• 6
M 4125 A/B	gießbar, transluzent	Allroundtype	••• 25	• 6.000	• 1,05	••••• 5,0	••••• 500	••••• 25	1 : 1	••• 60
M 4370 A/B	gießbar, rotbraun	Allroundtype / niedrig schmelzende Legierungen, Druckwalzen	•••••• 55	• 8 000	•••••••• 1,43	••• 3,0	• 130	• 4	9 : 1	•••• 80
M 4600 A/B	gießbar, transluzent	Allroundtype	•• 20	•• 15 000	•• 1,10	••••••• 7,0	•••••••• 800	•••• 20	10 : 1	••••• 90
M 4601 A/B	gießbar, rotbraun	Allroundtype	••• 28	• 10.000	••• 1,13	••••••• 6,5	••••••• 700	•••••• 30	9 : 1	••••• 90
M 4615 A/B	gießbar, braun	Allroundtype / einteilige Hautformen	• 13	• 5.000	• 1,03	••• 3,0	••••••• 700	•• 10	100 : 15	••••• 90
M 4630 A/B	gießbar, weiß	Allroundtype / Betonabformungen	••• 28	• 10.000	••• 1,13	••••••• 6,5	••••••• 700	•••••• 30	10 : 1	••••• 90
M 4635 A/B	gießbar, weiß	Allroundtype / Betonabformungen	•••• 37	•• 15.000	••• 1,14	••••••• 7,0	••••• 480	•••••• 30	10 : 1	••••• 90
M 4641 A/B	gießbar, transparent	Allroundtype / Rapid Prototyping	•••• 43	••• 30 000	• 1,07	••••• 4,5	••• 300	•••••• 28	10 : 1	••••• 90
M 4642 A/B	gießbar, dunkelrot	Allroundtype	•••• 37	•• 15 000	•• 1,14	••••••• 7,0	••••••• 550	•••••• 30	10 : 1	••••• 90

-3-

Elastosil Üb B / DE / 1410

Elastosil®

Additionsvernetzende Silicon-Abformmassen

ELASTOSIL®	Konsistenz Farbe	Besondere Merkmale	Härte Shore A (DIN 53505)	Viskosität der Mischung	Dichte (DIN 53479 A)	Reißfestigkeit (DIN 53504 S3 A)	Reißdehnung (DIN 53504 S3 A)	Weiterreiß- widerstand (ASTM D 624 B)	Mischungs- ver. A : B	Verarbeit.- zeit bei 23 °C
				[mPa·s]	[g/cm3]	[N/mm2]	[%]	[N/mm]	[GT]	[min]
M 4643 A/B	gießbar, grau	Allroundtype	●●●●● 48	●●● 25 000	●●●●●●● 1,35	●●●●● 5,0	●●● 300	●● 10	9 : 1	●●●●● 90
M 4644 A/B	gießbar, transparent	Allroundtype / Rapid Prototyping	●●●● 40	●●●●● 50 000	● 1,07	●●●●●● 5,5	●●●● 400	●●●●●● 28	10 : 1	●●●● 70
M 4645 A/B	gießbar, transparent	Allroundtype / Tampondruck	●●●● 40	●●●● 35 000	● 1,06	●●●●● 5,0	●●● 330	●●●●●● 28	10 : 1	●●●●● 90
M 4670 A/B	gießbar, beige	Allroundtype / Rapid Prototyping	●●●●●● 55	●●●●●●● 80 000	●●●●●●● 1,34	●●●●● 5,5	●●● 300	●● 12	10 : 1	●●●●● 90
RT 620 A/B	gießbar, transluzent, frei einfärbbar	Allroundtype / Tampondruck	●● 17	●● 20.000	● 1,05	●●●●● 5,0	●●●●●●●● 900	●● 12	10 : 1	●● 35
RT 623 A/B	gießbar, rotbraun	Tampondruck	●●● 31	●● 10.000	●●● 1,12	●●●●●●● 7,5	●●●●●●● 700	●●●●●● 30	9 : 1	●● 30
RT 628 A/B	gießbar, türkis	Tampondruck	●●● 31	● 8.000	●● 1,13	●●●●●● 6,0	●●●●● 500	●●●●● 25	10 : 1	●● 40
C 1200 A/B	streichbar, blau	Vakuumhauben- Technologie (Kompositindustrie)	●●● 25	●● 20.000	● 1,05	●●●●● 5,0	●●●●● 500	●●●●● 25	1 : 1	● 20

ELASTOSIL® ist eine eingetragene Marke der Wacker Chemie AG

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleich bleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

Elastosil Üb B / DE / 1410

Elastosil®

Tipps zu Typen und Techniken

Modelltyp	Beispiel	Abformtechnik	Vorteile	Nachteile
• flache Rückseite • keine oder nur geringe Hinterschneidungen oder Vertiefungen • für Modelle begrenzter Größe	Medaille	• Massivform einteilig • Gieß- oder Abdruck-verfahren	• geringer Arbeitsaufwand • hohe Eigenstabilität der Form	• relativ hoher Siliconkautschukbedarf
• flache Rückseite • starke Hinterschneidungen oder Vertiefungen • für Modelle jeder Größe	Relief	• Hautform einteilig • Gieß- oder Streichverfahren	• geringe Entformungskräfte • relativ geringer Siliconkautschukbedarf	• höherer Arbeitsaufwand als bei Massivform (Erstellung einer Stützform erforderlich)
• allseitig strukturiert • komplexe Form • für Modell begrenzter Höhe • starke Hinterschneidungen	Prototypen für die Industrie	• Massivform einteilig • Entformung durch Aufschneiden entlang einer Trennlinie • Einsatz als zwei- oder mehrteilige Massivform • Gießverfahren (evtl. Vakuum)	• geringerer Arbeitsaufwand als bei zweiteiliger Massivform • hohe Eigenstabilität der Form	• relativ hoher Siliconkautschukbedarf

Modelltyp	Beispiel	Abformtechnik	Vorteile	Nachteile
• Sockel oder Fuß mit gerader Standfläche • komplexe Form • starke Hinterschneidungen oder Vertiefungen • für Modelle begrenzter Größe	Pokale, kleine Statuen	• Hautform einteilig • Entformung durch seitliches Aufschneiden • Einsatz als aufklappbare einteilige Hautform • Gieß- oder Streichverfahren	• geringerer Arbeitsaufwand als bei zweiteiliger Hautform • geringe Entformungskräfte • relativ geringer Siliconkautschukbedarf	• höherer Arbeitsaufwand als bei Massivformen (Erstellung einer Stützform erforderlich)
• allseitig strukturiert • keine oder nur geringe Hinterschneidungen • für Modelle begrenzter Größe	Fossilien, Münzen	• Massivform zwei- oder mehrteilig • Gieß- oder Abdruckverfahren	• hohe Eigenstabilität der Form	• relativ hoher Arbeitsaufwand • relativ hoher Siliconkautschukbedarf
• allseitig strukturiert • komplexe Form • starke Hinterschneidungen oder Vertiefungen • für Modelle jeder Größe	Große Statuen	• Hautform zwei- oder mehrteilig • Gieß- oder Streichverfahren	• geringe Entformungskräfte • relativ geringer Siliconkautschukbedarf	• höherer Arbeitsaufwand als bei Massivform (Erstellung einer Stützform erforderlich)

ELASTOSIL® ist eine eingetragene Marke der Wacker Chemie AG

ELASOSIL® Tipps zu Typen und Techniken / DE / 1412



M 028

Einbettmasse

M 028 ist eine **gipsgebundene Einbettmasse** für den Präzisionsguss nach dem Wachs-ausschmelzverfahren.

Anwendung:

M 028 ist eine Einbettmasse zur Herstellung von sehr genauem und dünnwandigem Aluminiumguss oder andere Gusswerkstoffen mit niedrigen Gießtemperaturen, Nichteisenmetalle für die Flugzeugindustrie

Eigenschaften:

- vorteilhafte Verarbeitungskonsistenz
- glatte Gussoberflächen mit optimaler Detailwiedergabe
- leichte Ausbettbarkeit
- besonders geeignet für die Verarbeitung von Leicht- und Buntmetall-Legierungen
- sehr gut einsetzbar für Vakuumgießanlagen
- gleichbleibende Qualität

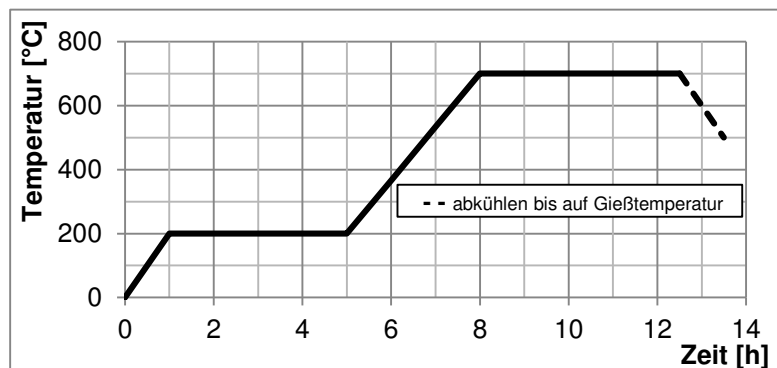
Produktdaten:

Bei den angegebenen technischen Daten handelt es sich um typische Durchschnittswerte.

- | | | |
|---|-----------|---------------|
| - Pulver / Wasser-Verhältnis, unter Vakuum | [kg : l]: | 100 : 27 |
| - Verarbeitungszeit | [min]: | 8 |
| - Aushärtezeit vor dem Wachs-ausschmelzen | [min]: | mind. 90 |
| - Haltezeit bei Endtemperatur pro cm Schichtdicke | [h]: | ca. 1 |
| - Gießtemperatur | [°C]: | ca. 280 - 400 |

Empfohlene Ausbrennkurve:

Die Haltezeiten bei 200°C und 700°C sowie die Aufheizraten sind von der verwendeten Kuvette und dem Ofen abhängig. Die Ermittlung der optimalen Zeiten obliegt dem Verbraucher.



Liefergebinde und Verpackung:

Papiersäcke à 25 kg

Lagerung:

In gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden mind. 12 Monate.

Material, das abweichend von Raumtemperatur gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden bei 20 - 23 °C zu klimatisieren.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

M 028 k / DE / 1503



M 248

Einbettmasse

M 248 ist eine **gipsgebundene Einbettmasse** für den Präzisionsguss nach dem Wachs-ausschmelzverfahren.

Anwendung:

M 248 ist eine Einbettmasse zur Herstellung von sehr genauem und dünnwandigem Aluminiumguss oder andere Gusswerkstoffen mit niedrigen Gießtemperaturen, Nichteisenmetalle sowie zur Herstellung von Gießformen für Glas und Kristall.

Eigenschaften:

- vorteilhafte Verarbeitungskonsistenz
- glatte Gussoberflächen mit optimaler Detailwiedergabe
- leichte Ausbettbarkeit
- besonders geeignet für die Verarbeitung von Leicht- und Buntmetall-Legierungen
- sehr gut einsetzbar für Vakuumgießanlagen
- gleichbleibende Qualität

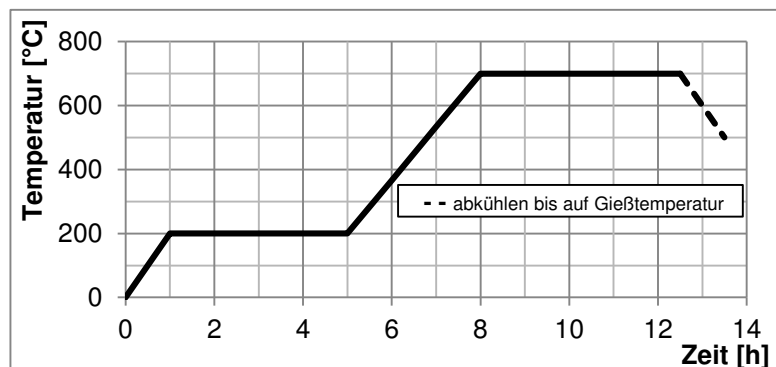
Produktdaten:

Bei den angegebenen technischen Daten handelt es sich um typische Durchschnittswerte.

- | | | |
|---|-----------|---------------|
| - Pulver / Wasser-Verhältnis, unter Vakuum | [kg : l]: | 100 : 32 |
| - Verarbeitungszeit | [min]: | 9 |
| - Aushärtezeit vor dem Wachs ausschmelzen | [min]: | mind. 60 |
| - Haltezeit bei Endtemperatur pro cm Schichtdicke | [h]: | ca. 1 |
| - Gießtemperatur für Metallguss | [°C]: | ca. 280 - 400 |

Empfohlene Ausbrennkurve:

Die Haltezeiten bei 200°C und 700°C sowie die Aufheizraten sind von der verwendeten Kuvette und dem Ofen abhängig. Die Ermittlung der optimalen Zeiten obliegt dem Verbraucher.



Liefergebinde und Verpackung:

Papiersäcke à 22,5 kg

Lagerung:

In gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden mind. 12 Monate.

Material, das abweichend von Raumtemperatur gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden bei 20 - 23 °C zu klimatisieren.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

M 248 MG k / DE / 1503



M 599

Einbettmasse

M 599 ist eine **gipsgebundene Einbettmasse** höchster Qualität für den Präzisionsguss nach dem Wachsaußschmelzverfahren. Die Masse wurde speziell für die Anforderungen der modernen Gießereien entwickelt.

Anwendung:

M 599 ist eine sehr robuste Einbettmasse zur Herstellung von sehr genauen und Detailgetreuen Abgüssen. Sie ist sowohl geeignet für Silber und Gelbgold bis hin zu Weißgold mit 18 Karat, als auch für Aluminium und Kupferlegierungen. **M 599** ergibt eine Gießmasse mit sehr guten Fließ-eigenschaften, die es erlaubt feinste Details von Wachsmodellen originalgetreu wiederzugeben. Die Einbettmasse lässt sich nach dem Gießen sehr leicht entfernen

Mischanweisung:

Mit Vakuum

Wasser : Pulver 38 : 100

Zeittabelle

	Min.
Wasser & Pulver einwiegen	-
Pulver ins Wasser streuen	-
Mischen unter Vakuum	5
Küvette gießen	2
Küvette evakuieren	1
Verarbeitungszeit	8

Ohne Vakuum

Wasser : Pulver 40 : 100

Zeittabelle

	Min.
Wasser & Pulver einwiegen	-
Pulver ins Wasser streuen u. mischen	4
Mischung evakuieren	1
Küvette Gießen und evakuieren	3
Verarbeitungszeit	8

Die Küvette vor dem Ausbrennen 90 Minuten abbinden lassen.

Anmerkung: Die Küvetten nicht aus dem Ofen nehmen bevor die Gießtemperatur nicht mindestens eine Stunde gehalten wurde. Der Kern der Küvette wird sonst eine wesentlich höhere Temperatur aufweisen, welche zu Reaktionen zwischen Metall und Form führen könnte.

Empfohlene Ausbrennkurve:

Die Haltezeiten bei 200°C und 700°C sowie die Aufheizraten sind von der verwendeten Küvette und dem Ofen abhängig. Die Ermittlung der optimalen Zeiten obliegt dem Verbraucher.

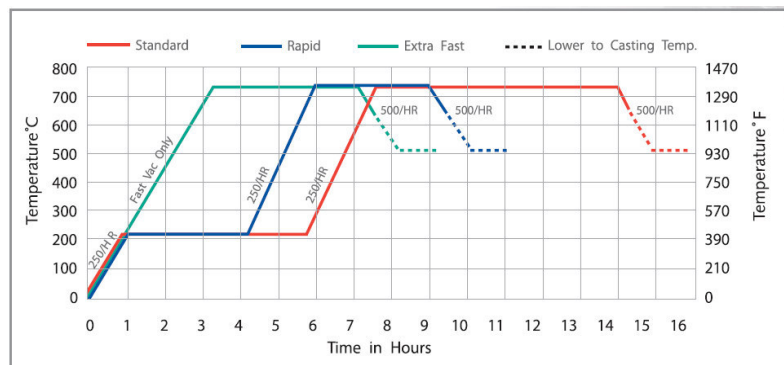
Liefergebinde und Verpackung:

Papiersäcke à 22,5 kg

Lagerung:

In gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden mind. 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.



Durgipen 191

Hartformengips

Durgipen 191 ist ein aus natürlich vorkommendem Gipsmaterial hergestellter formulierter Halbhydratgips ($\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2} \text{H}_2\text{O}$).

Anwendung:

Durgipen 191 wird in der Keramikindustrie als Hartmodell- und Einrichtungsgips verwendet, also Anwendungsbereiche bei denen hohe Festigkeit und Dimensionsgenauigkeit ausschlaggebend sind.

Produktdaten:

Bei den angegebenen technischen Daten handelt es sich um typische Durchschnittswerte.

¹⁾ Eigenschaften bei einem Gips / Wasser - Verhältnis von 100 / 50 nach Gewicht.

- weiß-graues Pulver		
- Dichte	[g/cm ³]:	2,5 -3,0
- Vicat Fließmaß ¹⁾	[cm]:	18 - 23
- Standard Gießzeit ¹⁾	[min]:	12 - 16
- Festigkeit / Härte ¹⁾		
- Biegefestigkeit	[N/mm ²]:	7,8
- Druckfestigkeit	[N/mm ²]:	24,5
- Brinellhärte	[N/mm ²]:	70
- 2 Stunden Expansion	[%]:	0,15
- Siebrückstand, R 90 µm	[%]:	max. 4,0
- Siebrückstand, R 200 µm	[%]:	max. 0,04

Verarbeitung:

Das in der Praxis verwendete Gips / Wasser-Verhältnis liegt in der Regel zwischen 1,82 : 1 und 2,0 : 1. Es wird eine Rührzeit von ca. 2 - 4 Minuten, je nach Ansatzgröße, vorgeschlagen.

Gipsprodukte werden nicht zur Anwendung unter Bedingungen empfohlen, bei denen sie sich möglicherweise im Freien befinden oder anderweitig Witterung oder übermäßiger Feuchtigkeit ausgesetzt sind.

Liefergebinde und Verpackung:

Papiersäcke mit Folieneinlage à 25 kg

Lagerung:

Bei Lagerung im Trockenen weist dieses Produkt ab dem auf jedem Sack angegebenen Herstellungsdatum eine sechsmonatige Lagerfähigkeit auf.

Feuchtigkeitsabsorption kann zur Veränderung der physikalischen Eigenschaften einschließlich einer Verminderung der Abbindezeit führen. Zum Schutz des Produktes während des Gebrauchs sollten offene oder angebrochene Säcke sorgfältig gefaltet und verschlossen werden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

D 191 / DE / 1310

Durgipen 300

Hartformengips

Durgipen 300 ist ein synthetisch hergestellter Hartformengips, Halbhydratgips ($\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2} \text{H}_2\text{O}$).

Anwendung:

Durgipen 300 wird zur Herstellung von Modellen im Modell- und Werkzeugbau z.B. für die Automobil- und Flugzeugindustrie verwendet, also Anwendungsbereiche bei denen Dimensionsgenauigkeit ausschlaggebend ist.

Eigenschaften:

Die Synthesegipsbasis garantiert hochwertige Qualität mit hervorragender Detailwiedergabe.

Die kontrollierte Expansion ergibt hohe Maßgenauigkeit und verhindert Rissbildung.

Eine gute Oberflächenhärte sichert hohe Abformstückzahlen.

Produktdaten:

Bei den angegebenen technischen Daten handelt es sich um typische Durchschnittswerte.

- weißes Pulver		
- Dichte	[g/cm ³]:	ca. 2,6
- Gips / Wasser-Verhältnis	[kg :l]:	3 : 1
= Mischungsvolumen	[l]:	2,1
- Verarbeitungszeit	[min]	ca. 10
- Erstarrungsende	[min]	ca. 18
- Härte	[N/mm ²]	> 160

Verarbeitung:

Die Mischeinrichtung muss frei von Rückständen sein. Das Pulver im angegebenen Verhältnis in das vorgelegte Wasser streuen, nach völliger Durchfeuchtung kräftig rühren, ohne Luftblasen einzuschlagen.

Nach einer Rührzeit von max. 2 Minuten das Gemisch in dünnem Strahl von der Mitte aus in die Form einlaufen lassen.

Bei filigranen Oberflächen zunächst nur eine dünne Schicht ausgießen und eventuelle Luftblasen mit einem Pinsel beseitigen. Nach Ablauf der Verarbeitungszeit Masse nicht mehr bewegen.

Durgipen 300 und Anmischwasser sollen vor dem Mischen eine Temperatur von ca. 20°C haben. Material, das bei stärker abweichenden Temperaturen gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden zu klimatisieren.

Liefergebinde und Verpackung:

Papiersäcke mit Folieneinlage à 25 kg

Lagerung:

In gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden ca. 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

D 300 / DE / 1310

Durgipen 500

Hartformengips

Durgipen 500 ist ein synthetisch hergestellter Hartformengips, Halbhydratgips ($\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2} \text{H}_2\text{O}$).

Anwendung:

Durgipen 500 wird zur Herstellung von Modellen im Modell- und Werkzeugbau z.B. für die Automobil- und Flugzeugindustrie verwendet, also Anwendungsbereiche bei denen Dimensionsgenauigkeit ausschlaggebend ist.

Eigenschaften:

Die Synthesegipsbasis garantiert hochwertige Qualität mit hervorragender Detailwiedergabe.

Die kontrollierte Expansion ergibt hohe Maßgenauigkeit und verhindert Rissbildung.

Eine gute Oberflächenhärte sichert hohe Abformstückzahlen.

Produktdaten:

Bei den angegebenen technischen Daten handelt es sich um typische Durchschnittswerte.

- graues Pulver		
- Dichte	[g/cm ³]:	ca. 2,6
- Gips / Wasser-Verhältnis	[kg : l]:	4 : 1
= Mischungsvolumen	[l]:	2,4
- Verarbeitungszeit	[min]:	ca. 10
- Erstarrungsende	[min]:	ca. 18
- Härte	[N/mm ²]:	> 300

Verarbeitung:

Die Mischeinrichtung muss frei von Rückständen sein. Das Pulver im angegebenen Verhältnis in das vorgelegte Wasser streuen, nach völliger Durchfeuchtung kräftig rühren, ohne Luftblasen einzuschlagen.

Nach einer Rührzeit von max. 2 Minuten das Gemisch in dünnem Strahl von der Mitte aus in die Form einlaufen lassen.

Bei filigranen Oberflächen zunächst nur eine dünne Schicht ausgießen und eventuelle Luftblasen mit einem Pinsel beseitigen. Nach Ablauf der Verarbeitungszeit Masse nicht mehr bewegen.

Durgipen 500 und Anmischwasser sollen vor dem Mischen eine Temperatur von ca. 20°C haben. Material, das bei stärker abweichenden Temperaturen gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden zu klimatisieren.

Liefergebinde und Verpackung:

Papiersäcke mit Folieneinlage à 25 kg

Lagerung:

In gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden ca. 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

D 500 / DE / 1310



Durgipen brillantweiß

Gips

Durgipen brillantweiß ist Gips-Pulver das mit Wasser gemischt nach kurzem Rühren eine gut fließfähige Gießmasse ergibt.

Anwendung:

Die vorwiegende Verwendung liegt in der Herstellung von Reliefs, Figuren und Modellen. Für tragende Elemente nicht geeignet!

Eigenschaften:

- Kinderleichte Verarbeitung
- Schnelle Erhärtung ohne Zusätze
- Porzellanartige Struktur der ausgehärteten Formteile
- Trocknen und Brennen nicht erforderlich
- Große Abbildegenauigkeit
- Oberflächengestaltung mit allen gängigen Farben
- Physiologisch unbedenklich

Produktdaten:

Bei den angegebenen technischen Daten handelt es sich um typische Durchschnittswerte.

Farbe	weißes Pulver	
Dichte	[g/cm³]:	ca. 2,6
Gips / Wasser-Verhältnis	[kg :l]:	4 : 1
= Mischungsvolumen	[l]:	2,4
Verarbeitungszeit	[min]	ca. 6
Erstarrungsende	[min]	ca. 10
Härte	[N/mm²]	> 300

Verarbeitung:

Die Gießform, z.B. eine flexible Form aus Silikon oder Kunststoff, planeben ausrichten.

Durgipen brillantweiß im oben genannten Mischungsverhältnis in das vorgelegte Wasser einstreuen. Etwa 1 Minute kräftig rühren, bis die zunächst zähflüssige Masse gut fließt. Zum Anrühren größerer Mengen ist die Verwendung eines Elektrorührers vorteilhaft.

Das Gemisch in dünnem Strahl so in die Form einlaufen lassen, dass sich zunächst nur eine dünne Schicht ohne Luftblasen an der Oberfläche vorwärts schiebt. Danach kann der Rest zügig eingegossen werden.

Etwa 15 Minuten nach dem Gießen kann der erhärtete Abguss aus der Form entnommen werden. Er erwärmt sich kräftig und ist bis zur Endauskühlung am besten allseitig belüftet (z.B. auf Holzleisten) zu lagern. Nach der vollständigen Durchhärtung (etwa nach 8 Std.) kann die Oberfläche farblich gestaltet werden.

-2-

Nur sauberes Wasser und saubere Gefäße verwenden. Pulver und Wasser sollten bei der Verarbeitung Raumtemperatur haben. Die Verarbeitungszeit keinesfalls überschreiten.

Liefergebinde und Verpackung:

25 kg Papiersäcke mit Folieneinlage

Lagerung:

In gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden ca. 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Sicherheitsdatenblätter sind verfügbar und können bei KBO angefordert werden.

D brillantweiß / DE / 1410



SiC K hlkokillensteine

Kokillen zur Erstarrungslenkung auf Basis von mullitgebundenem Siliziumkarbid

Anwendung:

Erstarrungslenkung durch Schaffung künstlicher Endzonen,
Modulreduzierung von Knotenpunkten, Verdickungen oder Materialanhäufungen,
Unterdrückung oder Verschiebung von Seigerungszone, n,
Vermeidung von Rissen.

Produktdaten:

Rohdichte, DIN EN 993-1 2,35 g/cm³

Offene Porosität, DIN EN 993-1 20 %

Kaltdruckfestigkeit, DIN EN 993-5 50 N/mm²

Wärmedehnung (bei 1.000  C)
DIN 51045-1 0,50 %

Wärmeleitfähigkeit, DIN EN 993-14
bei 200  C 6,6 W/mK
bei 600  C 6,0 W/mK
bei 1.000  C 5,7 W/mK

Temperaturwechselbeständigkeit
DIN 51068-1 > 30

Druckerweichen t_a, DIN 51064 1.500  C

Feuerbeständigkeit (SK), DIN 51063 37

Durchschnittliche Spezifische Wärme
bei 600  C 0,88 kJ/kgK
bei 1.000  C 0,96 kJ/kgK

SiC-Gehalt (gemäß Versatz) 65 %

Zulässige Maßabweichung: +/- 2 %

Abmessungen, Länge x Breite x Höhe [mm]:

50 x 50 x 50	100 x 50 x 40	140 x 70 x 40	200 x 100 x 50
100 x 40 x 30	100 x 50 x 50	150 x 60 x 40	200 x 100 x 80
100 x 40 x 40	100 x 70 x 50	200 x 50 x 30	200 x 100 x 100
100 x 50 x 30	100 x 100 x 50	200 x 100 x 30	250 x 125 x 64

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist für dieses Produkt nicht erforderlich.

SIC-Steine / DE 1501

Trevax SF

silikonfreies Trennmittel

Trevax SF ist ein **silikonfreies** Trennmittel in Spraydosen für den Formen- und Modellbau sowie für die Kunststoffverarbeitung.

Anwendung:

Trevax SF verhindert unerwünschtes Anhaften von Polyester- und Epoxidharz, PMMA und Polyurethan.

Eigenschaften:

- ausgezeichnete Trennwirkung
- frei von FCKW-Treibgasen
- großer Anwendungsbereich
- problemlos zu verarbeiten

Verarbeitung:

Vor der Verwendung sollte die Dose gut geschüttelt werden.

Das Trennmittel muss aus einer Entfernung von 20 bis 30 cm dünn und gleichmäßig auf die Formenoberfläche aufgesprüht werden.

Wenn besonders gleichmäßige Oberflächen gewünscht werden, kann der Trennfilm mit einem weichen Lappen nachgewischt werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Dosen à 400 ml (12 Dosen pro Karton)

Lagerung:

Trevax SF muss vor Kälte und Hitze geschützt werden. Ca. 6 Monate haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Trevax SF / DE / 1403

Trevax SH

silikonhaltiges Trennmittel

Trevax SH ist ein **silikonhaltiges** Trennmittel in Spraydosen für den Formen- und Modellbau sowie für die Kunststoffverarbeitung.

Anwendung:

Trevax SH verhindert unerwünschtes Anhaften von Klebstoffen, Leimen, Kunststoffen und Gummi. Weiterhin verhindert es das Anhaften von Schweißperlen beim Schweißen. Für die Behandlung von Sägen, Schneidmessern und Arbeitstischen dient es als Gleitmittel.

Eigenschaften:

- ausgezeichnete Trenn- und Gleitwirkung
- frei von FCKW und CKW
- großer Anwendungsbereich
- problemlos zu verarbeiten

Verarbeitung:

Vor der Verwendung sollte die Dose gut geschüttelt werden.

Das Trennmittel muss aus einer Entfernung von 20 bis 30 cm dünn und gleichmäßig auf die Formenoberfläche aufgesprüht werden.

Späteres Lackieren, Bedrucken, Metallisieren oder Verklebung können evtl. gestört werden; daher sollte zunächst ein Vorversuch gemacht werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Dosen à 400 ml (12 Dosen pro Karton)

Lagerung:

Trevax SH muss vor Kälte und Hitze geschützt werden. Ca. 6 Monate haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Trevax SH / DE / 1403

Wasserglas WG / WG 5 / WG 10

Kernbindemittel

Wasserglas WG sind Natriumsilikate mit unterschiedlichem Gehalt an Zerfallsförderer.

Anwendung:

Wasserglas WG eignet sich für die Herstellung von Formen und Kernen im CO₂- und Ester-Verfahren. **Wasserglas WG** kann für die Herstellung von Gussteilen aus GS, GJS, GJL, Al-Legierungen und Schwermetallguss verwendet werden.

Eigenschaften:

Wasserglas WG kann auf Grund der variablen Anteile an Zerfallsförderer optimal auf das Gussprodukt eingestellt werden.

Produktdaten:

Sorte:	WG	WG 5	WG 10
Farbe, Aussehen:	klar	klar	klar
Viskosität (20°C) [mPa·s]:	1.400 – 2.000	1.400 – 2.000	1.400 – 2.000
Dichte (20°C) [g/cm³]:	1,55	1,55	1,55
Modul:	2,4	2,4	2,4
Zerfallsförderer [%]:	0	5	10

Verarbeitung:

Wasserglas WG muss mit getrocknetem Sand ohne Verunreinigungen verarbeitet werden. Geeignet sind Chargen- und Durchlaufmischer.

Richtrezepturen:

Für das CO₂ Verfahren. 100 GT Quarzsand
 3-4 GT Wasserglas WG
 Menge CO₂ ca.3 % auf Sand bezogen bzw.16 Liter/kg Sand.

Liefergebinde und Verpackung:

300 kg Einwegfässer bzw. Tankwagen (kleinere Gebinde auf Anfrage)

Lagerung:

Wasserglas WG frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig bei luftdichtem Verschluss ca. 12 Monate.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

WG-0-5-10 DE 1409

Wasserglas WG 43

Kernbindemittel

Wasserglas WG 43 ist ein organisch modifiziertes Wasserglas - Gießerei Bindemittel

Anwendung:

Wasserglas WG 43 eignet sich für die Herstellung von Formen und Kernen im CO₂- Verfahren. Mit dem Produkt kann jeder trockene und saubere Sand gebunden werden. Die optimale Dosierung beträgt 3-4 GT (bezogen auf die Sandmenge).

Wasserglas WG 43 kann für die Herstellung von Gussteilen aus GS, GJS, GJL, Al- Legierungen und Schwermetallguss verwendet werden.

Eigenschaften:

Wasserglas WG 43 verleiht der Sand-Wasserglas-Mischung eine gute Fließfähigkeit. Die mit diesem organisch modifizierten Natronwasserglas gebundenen Sandkerne zeichnen sich durch eine hohe Sofortfestigkeit bei CO₂-Begasungszeit, durch eine gute Lagerstabilität der Kerne und einen guten Zerfall nach dem Guss aus.

Produktdaten:

Sorte:	WG
Farbe, Aussehen:	farblos, klar
Viskosität (20°C) [mPa·s]:	220 – 360
Dichte (20°C) [g/cm ³]:	1,4
Modul:	3,1

Verarbeitung:

Wasserglas WG 43 muss mit getrocknetem Sand ohne Verunreinigungen verarbeitet werden. Geeignet sind Chargen- und Durchlaufmischer.

Richtrezepturen:

Für das CO₂ Verfahren. 100 GT Quarzsand
 4 GT Wasserglas WG 43
 Menge CO₂ ca.3 % auf Sand bezogen bzw.16 Liter/kg Sand.

Liefergebinde und Verpackung:

300 kg Einwegfässer bzw. Tankwagen. (kleinere Gebinde auf Anfrage)

Lagerung:

Wasserglas WG 43 frostfrei bei normaler Raumtemperatur 15 - 25°C lagern. Nach Gebrauch die Behältnisse sofort wieder verschließen. Lagerfähig, bei luftdichtem Verschluss ca. 12 Monate.

Merkmale:

Die folgende Tabelle gibt Richtwerte über die Druckfestigkeit der Sandkerne eine Minute nach der Begasung und nach einer 24-stündigen Lagerung bei 20°C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit (Klimaschrank) in Abhängigkeit von der CO₂-Begasungszeit wieder.

Mischung 100 GT Quarzsand
 4 GT Wasserglas WG 43

CO₂-Menge 10 l/Min.

Begasungszeit [s]	Druckfestigkeit nach 1 Min. [daN/cm ²]	Druckfestigkeit nach der Lagerung [daN/cm ²]
5	13	92
10	20	81
20	24	76
30	26	68
60	27	58
90	27	54

Lagerung der fertigen Sandmischungen

Durch Kohlensäureaufnahme aus der Luft und durch Wärmeeinwirkung neigt der Sand zum Abbinden. Es empfiehlt sich daher, den Sand mit feuchten Säcken oder Plastikfolie abzudecken.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

WG 43 DE 1501

Puxit

Schlackenbinder

Puxit ist ein Schlackenbinder auf Basis von Aluminiumsilikat, sparsam in der Anwendung und in verschiedenen Körnungen lieferbar.

Anwendung:

Puxit ist ein Schlackenbinder zur Anwendung auf der Badoberfläche in Behandlungs-, Transport- und Gießpfannen, Konvertern und Induktionstiegelöfen.

Eigenschaften:

Puxit reagiert mit der Schlacke und bindet sie zu einer zusammenhängenden Masse, die leicht abgeschlackt werden kann.

Produktdaten:

SiO ₂	ca.	60 - 75 %
Al ₂ O ₃	ca.	12 - 16 %
Na ₂ O	ca.	5 - 10 %

Puxit G vorwiegend für **Stahl-, Grau-, Sphäro- und Temperguss**

Körnung	0,8 - 2,5 mm
Anwendungstemperatur	ab 1.350 °C

Puxit VG vorwiegend für **Schwermetallguss**

Körnung	0,5 - 0,8 mm
Anwendungstemperatur	bis 1.300 °C

Verarbeitung:

Puxit auf die Badoberfläche der Schmelze aufstreuen, einwirken lassen und sofort nach der Reaktion Abschlacken. Bei großer Schlackemenge oder sehr flüssiger Schlacke empfiehlt sich kurzes einrühren. Wichtig ist das sofortige Abschlacken nach der Reaktion.

Liefergebinde und Verpackung:

Säcke à 25 kg

Lagerung:

Bei trockener Lagerung unbegrenzt haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Puxit / DE / 1408

Luftschnur

Unsere **Luftschnüre** sind aus hochwertigen, monofilen Kunststoffdrähten hergestellt, um ein einwandfreies Abführen der Gießgase zu gewährleisten.

Anwendung:

Stahl-, Sphäro- und Grauguss, vereinzelt im Aluminiumbereich bei großen Kernen (vornehmlich Furanharz-, Wasserglaskerne)

Produktdaten:

Luftschnur PP: Polypropylen-Hartviskose (Standard) / hitzebeständig bis 300 °C

Verarbeitung:

Beim Einlegen ist darauf zu achten, dass die Luftschnüre nicht geknickt werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Durchmesser	Stranglänge
[mm]	[m]
2	100
3	100
4	100
5	100
6	100
8	100
10	100
12	100
15	25
18	25
20	25
22	25
25	25
30	25

Lagerung:

unbegrenzt haltbar

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.



Formpuder

Hydrophobiertes Calciumcarbonat

Formpuder dient als Ersatz für das früher gebräuchliche Lycopodium. **Formpuder** ist ein feinpulveriges Trennmittel, das auf hydrophobiertem Calciumcarbonat basiert.

Anwendung:

Formpuder wird in der Formerei und dem Modellbau zur sauberen Trennung von Formen und Modellen angewendet, besonders für Naturformsand, O.B.B.-Sand und synthetischen Formsand. Mit **Formpuder** wird eine saubere Teilung der beiden Formhälften und eine saubere Trennung des Modells beim Abheben aus der Sandform ermöglicht.

Produktdaten:

Siebanalyse:	[mm]	[%]
	> 0,028	ca. 40
	< 0,028	ca. 60

Schüttgewicht:	[g/cm ³]	ca. 1,1
----------------	----------------------	---------

Verarbeitung:

Formpuder in poröse Säckchen (z. Bsp. Leinensäckchen) abfüllen und damit auf die Modellplatte und die Formteilung aufstäuben. Durch Schütteln des Säckchens erhält man eine gleichmäßige und feine Schicht des Formpuders, die eine gute Formteilung ermöglicht.

Liefergebinde und Verpackung:

Säcke à 25 kg

Lagerung:

Bei trockener Lagerung unbegrenzt haltbar.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

Formpuder / DE / 1502



MM blau

Modelliermasse

Modelliermasse MM blau dient zum Abdichten aller Silikonformen sowie dem Aufbau der Teilungsebenen bei der Erstellung von mehrteiligen Formen, Hautformen oder Rapid Prototyping Formen.

Eigenschaften:

Durch die **Modelliermasse MM blau** wird das Aushärteverhalten von additionsvernetzenden Silikonem nicht gestört.

Verarbeitung:

Zur besseren Formbarkeit sollte Modelliermasse MM blau bei Raumtemperatur verarbeitet werden.

Liefergebinde und Verpackung:

Blöcke à 650 Gramm

Lagerung:

Mindestens 2 Jahre haltbar. Vor hohen Temperaturen schützen.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie und gleichbleibende Beschaffenheit unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

MM blau / DE / 1504