

SILIPLAST HF

Термопластичное связующее средство для литья под давлением порошков железа



Химическая основа:

Модифицированные полимерные спирты

Характеристические данные:

Внешний вид:	желто-коричневые таблетки
Растворимость:	65 % растворяется водой
Плотность (20 °C):	прим. 1,2 г/см ³
Температура плавления:	прим. 115 °C
Вязкость (160 °C):	прим. 2200 mPas
Остаток после прокаливания:	макс. 0,1 %

Хранение / Упаковка:

в нормальных условиях 12 месяцев (макс. + 30 °C)
ёмкость 45 и 100 кг

Технические рекомендации к применению:

SILIPLAST HF – это готовое к употреблению связующее средство для литья под давлением порошков железа.

Благодаря использованию SILIPLAST HF порошок приводится под влиянием температуры и давления в текучее и соответственно способное к литью под давлением состояние.

SILIPLAST HF имеет хорошие смачивающие свойства, которые делают возможными незначительную дозировку связующего и противодействуют возможным расслоениям. Благодаря высокой термостойкости в области выработки SILIPLAST HF, возможно вторичное применение материала литника и брака.

Широкое окно переработки ведёт к снижению сырьевых или технологических колебаний.

Высокая прочность свежееизготовленного изделия, литого под давлением с применением SILIPLAST HF, гарантирует дальнейший транспорт без повреждения изделий.

Посредством щадящего освобождения можно в короткое время удалить связующее средство, без повреждения структуры комплектующего изделия.

Возникающие при освобождении отходы и продукты разложения не токсичны.

Дозировка зависит от состава массы а также от распределения зерен по величине и лежит в общем для порошка железа при прим. 10 % относительно веса массы.

Необходимая температура массы для изготовления исходного материала зависит от соответствующего агрегата подготовки и должна лежать между прим. 140 и 150 °C.

Вышеописанное соответствует лабораторному и производственному опыту работы.

Внимание, вышеуказанные соотношения служат независимыми отправными пунктами.

Просим соблюдать закон о защите промышленных прав третьей стороны.

SILIPLAST HF

Температуры для устройства для литья под давлением лежат в общем:

в вступительной области	при примерно 140 °C (+/-5 °C)
в форсунке	при примерно 160 °C (+/-5 °C)
в прессформе	при примерно 50 °C (+/-5 °C).

Первоначально при загрузки комплектующих изделий в водяную баню выделяется одна часть связующего. При этом могут выделяться до примерно 65% связующего (по отношению к 100% присадки связующего).

Добавляя в водяную баню ингибитор PRODUKT KM 9000 предотвращается коррозия комплектующих изделий. Дозировка лежит при прим. 10 % относительно количества воды.

Длительность водяной бани зависит от строения и плотности литого под давлением комплектующего изделия. (Рекомендация: при толщине черепка примерно 3 мм, примерно 30 h, при 70 °C температуры воды).

При этом по свободно ставшим каналам можно без проблем термически удалить оставшееся связующее в следующем процессе агломеризации.

Вода используемая для промывания вполне биологически сокращаема. Возникающие при процессе агломеризации продукты разложения могут подвергаться постсгоранию.

Указание:

Рекомендованная температура хранения примерно 20 °C

Вышеописанное соответствует лабораторному и производственному опыту работы.
Внимание, вышеуказанные соотношения служат независимыми отправными пунктами.
Просим соблюдать закон о защите промышленных прав третьей стороны.