

Furan-Harze

Kennz: SD 001

Fragen des Umweltschutzes spielen in ganz Europa eine wichtige Rolle, weshalb die Umwelt auch in modernen Gießereien ein Hauptanliegen ist. Aus diesem Grund hat Eurotek eine neue Serie umweltfreundlicher Furan-Bindemittelsysteme entwickelt. Diese Harz- und Katalysatorsysteme sind auf geringe Rauchentwicklung an Misch- und auch an Gießstationen ausgelegt. In Verbindung mit den sehr geringen Harzzusätzen aufgrund der hohen Festigkeitseigenschaften bringt dies entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Furan-Bindemitteln.

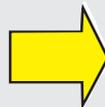
Vorteile

- Geringe Bindemittelmenge erforderlich, typischer Wert 0,65-0,85%
- Hohe Sandrückgewinnung 85-95%
- Schnelle Ausschalzeiten
- Niedrige Kosten, niedrige SO₂-Belastung
- Hohe Oberflächengüte
- Verwendung mit den meisten Legierungen



← **PERMACOL:** Hervorragende Formfestigkeit gestattet zeitiges Handling der Formen. Hohe Reaktivität ermöglicht reduzierten Säuregehalt.

PERMACOL: Liefert exzellente Abbinde- und Ausklingeigenschaften sowie geringe Geruchsentwicklung an der Misch-, Gieß- und Ausklinkstation.



Diese neuen Hochleistungsbindemittel können in die Prozesskontrolltechnik von Eurotek eingebunden werden (siehe Verkaufsdatenblatt SD07) und bieten ultimative Kontrolle und Minimierung der Zusatzraten. Das Ergebnis:

GERINGE EMISSIONEN - WENIG ZUSÄTZE - NIEDRIGE KOSTEN

PERMACOL Für eine saubere Umwelt

EUROTEK FOUNDRY PRODUCTS LIMITED

Wistons Lane, Elland, West Yorkshire, England HX5 9DT.
Telephone: 00 44 1422 375550. Facsimile: 00 44 1422 375504
www.eurotek.eu.com Email: info@eurotek.eu.com

Anwendungsbereiche

PERMACOL: Die Bindemittel können für die meisten Einzelteilgießereien mit Kasten- oder kastenlosen Formen und mit den meisten Legierungen verwendet werden. Typische Zusatzmengen betragen 0,65% bis 0,85% bei einem System mit 85–95% regeneriertem Sand. Zur Erzielung der optimalen Umwelt- und Gießleistung ist die sorgfältige Auswahl von Bindemittel und Katalysator (**PERMACAT**) erforderlich. Sie hängt von mehreren Faktoren ab:

1. Zu gießendes Metall und Größe des Gussteils
2. Erforderliche Aushärtungsgeschwindigkeit
3. Erforderliche Festigkeit von Form oder Kern
4. Modellausrüstung und Modelltrennung

PERMACAT ist gemäß Vorgabe zu verwenden, mit typischen Zusätzen von 25–35% des Harzgewichts.

Typische Produkte-Furan-Bindemittel

Güte	Typ	FA	N2	Anwendung
PS 813	UF/FA	Hoch	5,0	Kern- und Formherstellung, Anwendungen mit langsamerer Aushärtung, die eine gute Ausschalung erfordern
PS 816	UF/FA	Hoch	2,0	Harz von guter Qualität mit hoher Regenerierung für Eisenanwendungen
PS 844	PF/UF/FA	Hoch	3,0	Ideal für Eisenanwendungen mit Großkästen
PS 850	PF/UF/FA	Hoch	2,2	Exzellentes Bindemittel für alle Legierungen, ergibt gute Modelltrennung
PS 856	PF/FA	Hoch	<0,5	Hochwertiges Harz für alle Legierungen, einschl. Stahl. Gut unter Warmsandbedingungen
PS 8009	F/FA	Sehr hoch	0,0	Sehr reaktives Bindemittel mit sehr geringen SO ₂ -Emissionen, ideal für anspruchsvolle Nichteisenanwendungen
PS 854	PF/FA	Mittel	<1,0	Gutes reaktives Mehrzweckharz für alle Legierungen
PS 857	PF/FA	Hoch	<0,8	Hochleistungsharz für alle Legierungen, gute Reaktivität
PS 859	PF/FA	Hoch	<0,6	Exzellentes Hochleistungsharz für alle Legierungen

Verpackungen

Erhältlich in: 200 Liter Stahlfässern (Gewicht ca. 230 kg)
 1000 Liter Rückgabe-IBC (Gewicht ca. 1200 kg)
 7–20.000 Liter Massengut-Tankwagen

Arbeitsschutz

Weiterführende Informationen sind den entsprechenden Arbeitsschutz-Datenblättern zu entnehmen

