

Permabind (No-Bake)

Kennz: SD 005

Da die Auflagen an den Umweltschutz für den Betrieb von Gießereien immer strenger werden, besteht die Anforderung an höhere Regenerierungsmengen von Sand, der mit Alkali-Phenol-Harzen gebunden wird. Anknüpfend an den Erfolg seiner Harze der PERMABIND 400 Serie hat Eurotek eine neue Serie von Bindemitteln und Härtern mit hohen Regenerierungsraten entwickelt. Das PERMABIND PLUS SYSTEM bietet nicht nur eine erhebliche Verbesserung der Regenerierungsraten, sondern gewährleistet auch die bestehenden Vorteile der Alkali-Phenol-Harze, zum Beispiel exzellente Gussoberfläche und Umweltbedingungen.

GERINGE EMISSIONEN - HOHE REGENERIERUNG - NIEDRIGE KOSTEN

- **Exzellente Gussoberfläche**
- **Exzellente Modellausschalung**
- **Wasserlösliches Bindemittelsystem**
- **Kein Schwefel**
- **Wenig Rauch beim Mischen und Gießen**
- **Kann für die Kern- und Formherstellung verwendet werden**



← Kasten- oder kastenlose Formen in regeneriertem Sand

Herstellung von Handform-
Schwerprofilkernen →



PERMABIND –GERUCHSARME BINDERS

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

Permabind (No-Bake)

Kennz: SD 005

Anwendung

PERMABIND Harze können für die Produktion einer Vielzahl von Gussteilen aus verschiedensten Legierungen verwendet werden. Sie sind sowohl für Kerne als auch für Formen geeignet und die Zugaberaten liegen in der Regel im Bereich 1,0–1,5% bei einem System mit 80–90% regeneriertem Sand. Um optimale Umwelt- und Formeigenschaften zu erzielen, werden PLUS Härter empfohlen, häufig unter Verwendung eines Wasser-Additivs an der Mischstation. Wenn die PERMABIND PLUS Härter mit Zugaben von 20% (auf Harzgewicht basierend) verwendet werden, bieten sie verschiedene Optionen für Ausschalzeiten, die den Anforderungen der meisten Gießereien gerecht werden.

Sorte	N2 (%)	Anwendung	Anmerkungen
PB 404	< 1,5	Aluminium	Raucharmes Bindemittel
PB 408 mit besten	< 0,8	Stahl	Für Anwendungen mit sehr niedrigem N2 Stahlsorten
PB 410	< 1,5	Stahl & Eisen	Mehrzweck-Bindemittel
PB 415	< 1,5	Alle Legierungen	Hohe Regenerierungsraten

Harter	Verarbeitungszeit	Ausschalzeit
PBP 1	1 min	2 min
PBP 2	2 min	4 min
PBP 3	4 min	7 min
PBP 4	6 min	10 min
PBP 5	12 min	20 min
PBP 6	15 min	30 min
PBP 7	20 min	45 min
PBP 8	30 min	60 min
PBP 9	45 min	90 min

Verpackung

PERMABIND Harze

- 200 Liter Stahlfässer
- 1000 Liter Rückgabe-IBC
- 7-20.000 Liter Massengut-Tankwagen

PERMABIND Härter

- 200 Liter Stahlfässer & 1000 Liter Rückgabe-IBC

Arbeitsschutz

Weiterführende Informationen sind den entsprechenden Arbeitsschutzdaten zu entnehmen.

PERMABIND – GERUCHSARME BINDER