

Eurotek Alkali-Phenoli-Technologie

Permabind (gasgehärtet)

Kennz: SD 006

Das Permabind Cold-Box-System ist ein Einkomponenten-Harzsystem auf Wasserbasis, das mit Hilfe von Estern in der Verdampfungsphase gehärtet wird. Dieses System kann sowohl für Kerne als auch für Formen sowie gemeinsam mit frischem oder regeneriertem Sand verwendet werden. Es bietet folgende Vorteile:

- ◆ Geringe Rauchentwicklung an der Misch-, Begasungs- und Gießstation
- ◆ Geringe Gasentwicklung
- ◆ Exzellente Kastentrennungseigenschaften
- ◆ Zur Verwendung mit einer großen Vielzahl von Metallen geeignet
- ◆ Holz-, Plastik- und Metallmodelle können verwendet werden

VORTEILE FÜR DIE UMWELT

- Wenig freies Phenol und Formaldehyd
- Harz auf Wasserbasis
- Kein Isocyanat oder Amin
- Kein Schwefel
- Keine Säuren



Großer, schwerer Profilkern aus PB 420



Großserienproduktion von Kernen aus PB 420 mit exzellenter Fließfähigkeit



PERMABIND – GERUCHSARME BINDER

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 (gasgehärtet)

Kennz: SD 006

Anwendung

Das Permabind Harz wird zunächst mit dem Sand gemischt. Dafür kommen Chargen- oder Dauermischer in Frage. Die Zugaberate des Harzes hängt von der Eckigkeit und vom Sandtyp ab, beträgt aber in der Regel 1,5 bis 2,0%. Alkalität und Feuchtigkeitsgehalt des Sandes beeinträchtigen das System nicht in dem Maße, wie es bei anderen Cold-Box-Systemen der Fall ist.

Das Harz-Sand-Gemisch wird dann in einen Kern- oder Formkasten geblasen, geschossen oder von Hand eingepresst, in der Regel auf einer automatischen Kernmaschine. Der Permabind Härter wird dann über einen Gasgenerator durch die Box geleitet. Aufgrund der hohen Flexibilität des Systems kann dies an der Kernschießmaschine oder im Begasungsschrank erfolgen.

Da es sich um einen Reaktionspartner handelt, ist das Spülen und Waschen nicht immer notwendig; jedoch ist eine zusätzliche ‚Luftspülung‘ erforderlich um sicherzustellen, dass der Härterdampf alle Teile des Sands erreicht. Überschüssiger Dampf muss vor der Emission nach außen aufgefangen und gereinigt werden.

Typische Eigenschaften

PERMABIND 420 HARZ	
Viskosität bei 20°C	200cps
Dichte bei 20°C	1,21
Freies Phenol	<1,0%
Stickstoff	<1,5%
Freies Formaldehyd	<0,3%

PERMABIND 290MF HÄRTER	
Dichte bei 20°C	0,97
Flammpunkt	-28°C

Verpackungen

PERMABIND 420 Harz: 50, 200 Liter Stahlfässer
 1000 Liter Rückgabe-IBC
 Massengut-Tankwagen

PERMABIND 290 MF: 190 kg Stahlfässer

