NEUKASIL Entschäumer RTV 11

Entschäumer

altropol

Verarbeitungshinweise

Die bei der Herstellung von PUR-Weichschäumen verwendeten Stabilisatoren sind so konzipiert, dass sie eine sehr gleichmäßige Zellstruktur ergeben. Um die zufällige, unregelmäßige Zellstruktur zu erreichen, die für Naturschwämme typisch ist, müssen der PUR-Mischung spezielle Additive zugesetzt werden, die die entstehenden Blasen destabilisieren, sodass sie zu größeren Zellen zusammenwachsen. Es ist von entscheidender Bedeutung, dass diese Zusatzstoffe nur so weit gemischt werden, dass eine zufällige Verteilung der lokalen Destabilisierung erreicht wird. Werden sie zu stark in ein homogenes Gemisch eingemischt, ist die destabilisierende Wirkung zu stark, sodass der Schaum teilweise oder ganz zusammenbricht.

Bei der Herstellung von Polyether-Polyurethan-Schaumstoffen haben sich speziell modifizierte Silikonprodukte als Destabilisierungsmittel bewährt. Sie müssen in sehr geringen Mengen verwendet werden, um die gewünschte Schwammstruktur zu erreichen. Es wird empfohlen, 1 Teil des Entschäumers mit 99 Teilen Polyol zu verdünnen und die Mischung durch manuelles Rühren herzustellen, so dass die Verteilung nicht homogen ist.

Um eine gleichmäßige Schaumbildung zu gewährleisten, ist es wichtig, folgende Punkte zu beachten:

1. Der Entschäumer ist im Polyol nicht löslich, und das Gemisch wird sich langsam trennen. Daher ist es wichtig, dass das Gemisch in einem Behälter mit einem langsam rotierenden Rührer aufbewahrt wird, der ständig läuft, um eine Entmischung zu verhindern.
2. Der Tank sollte so nah wie möglich am Mischkopf platziert werden, damit die Länge der Rohrleitungen möglichst gering ist. Jede längere Unterbrechung der Schaumproduktion führt dazu, dass sich das Gemisch in den Rohrleitungen entmischt, was eine schlechte Schaumqualität zur Folge hat.
3. Zur Dosierung des Gemischs sollte eine Zahnradpumpe verwendet werden.
4. Für die Einspritzung des Gemischs in den Mischkopf sollten eine offene Düse und ein Rückschlagventil verwendet werden.
5. Ein niedriger Mischkopfdruck wird bevorzugt. Daher sollte die Ablagedüse so groß wie möglich sein. Eine separate Lufteinblasung kann zur Einstellung der Zellstruktur verwendet werden.
6. Der Schaumstoffblock sollte eine geringe Höhe und eine schmale Breite haben, um eine gleichmäßige Schwammstruktur im gesamten Block zu gewährleisten.
7. Eine Richtrezeptur enthält 1,2 Gewichtsteile eines Entschäumergemisches, bestehend aus 99 % Polyol und 1 % NEUKASIL Entschäumer RTV 11. Die Menge des Entschäumungsmittels kann nach oben oder unten angepasst werden, um die gewünschte Schwammzellenstruktur zu erreichen.

Lieferform

NEUKASIL Entschäumer RTV 11	1 kg	5 kg

Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20 - 25 °C zu lagern. Bei entsprechender Lagerung kann das Material innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden (die ersten 2 Ziffern der Chargen-Nr. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

Vorsichtsmaßnahmen

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheits-bezogene Daten enthalten, kann sich der Anwender über die sichere Handhabung und Lagerung der Produkte informieren.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden / den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen- und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

• 2023-08-30.1 / 12 / LW-W •

• www.altropol.de •

• Altropol Kunststoff GmbH • Rudolf-Diesel-Straße 9 - 13 • D-23617 Stockelsdorf • Tel. +49 (0)451-499 60-0 •

• Fax. +49 (0)451-499 60-20 • E - Mail: info@altropol.de •