

eurocell[®]

Anwendungsbeispiele

Mischmethoden

Wenn **eurocell**[®] einer Mixtur beigefügt wird, ist es wichtig, dass der Mischer komplett ausgewischt und trocken ist. Die Verwendung von langsam laufenden, knetenden Mixchern setzt das Zermahlen von **eurocell**[®]-Partikeln auf ein Minimum herab. Werden schwere Schichten gewünscht und/oder soll viel Pigment beigemischt werden, verwenden Sie zuerst die Mischer mit hoher Schubkraft. Dann transferieren Sie das Material zu einem Mischer mit niedriger Schubkraft und fügen **eurocell**[®] bei. (Die am häufigsten auftretenden und gleichzeitig leicht zu vermeidenden Probleme basieren auf fehlerhaft durchgeführten Mischungen).

Ist eine Mixtur festzulegen, versuchen Sie bitte folgende Reihenfolge einzuhalten: Beginnen Sie mit dem Harz, - dann Pigment, - Katalysator - und erst dann **eurocell**[®]. Mixen Sie die Mischung in einem wenig schiebenden Mischer bei langsamer Geschwindigkeit. Die Auflösung wird schnell vonstatten gehen. Daraus ergibt sich, je nach gewünschter Viskosität der Mischung, eine sehr kurze Mischzeit.

eurocell[®] mit Polyesterharz

Polyester/**eurocell**[®]-Komponenten werden derzeit in der Produktion von Lampensockeln, Tischfüßen, Möbelausstattungen, Armlehnen und Füßen von Sofas und Betten, künstlichen Holz u.v.m. verwendet.

Kompliziert ausgeführte Teile können in der Massenproduktion zu einem Bruchteil der Kosten von Holz hergestellt werden. Diese Teile wirken und fühlen sich genauso wie Holz an, können genagelt oder geschliffen, geschmirgelt oder gestrichen werden.

Die folgende Formel ist geeignet, als Startbasis zu dienen. (Dies ist keine endgültige Rezeptur für ein fertiges Produkt. Verwenden Sie diese Formel nur als Startbasis!):

50 kg	Polyester (niedere Viskosität)
42 kg	CaCO ₃ oder Silica Fluor
6 kg	eurocell [®]

eurocell[®]

Anwendungsbeispiele

Schleudergussverfahren

Hohle Kunststoffprodukte, welche **eurocell**[®]/Harzmixturen verwenden, werden mit den verschiedensten Apparaturen hergestellt. Eine Starthilfeformulierung lautet wie folgt:

48 kg	Harz (niedrige Viskosität)
42 kg	CaCO ₃ (7 - 10 Mikron)
6 kg	eurocell [®]

Um **eurocell**[®] am effektivsten zu verwenden, arbeiten Sie mit niedrigem Druck. Dies hilft, die Ausbreitung durch die Matrix zu begünstigen. Wird das Harz aufgeheizt, reduziert es die Viskosität und maximiert die Füllladung.

Gießen

Eine Vielfachform mit kontinuierlicher Harzlaufform-Linie hat Rohre und Hohlkörper mit glatter, strapazierfähiger Gel-Coat-Oberfläche. Die Technik besteht darin, die äußere Form mit Gel-Coat zu besprühen. Verwenden Sie eine Formulierung wie unten angeführt und schütten Sie die Mischung in die Form. Die innere Form wird mit Glasfiber besprüht und in die Mixtur hineingedrückt. Als Basisformulierung folgendes:

50 kg	Harz (niedriger Viskosität)
42 kg	Marmorstaub (7 - 10 Mikron)
6 kg	eurocell [®]

Synthetikschaum

Synthetikschaum ist die kontrollierte Platzierung von mikroskopischen Luftblasen im Harz. Die Verwendung von **eurocell**[®] im Harz verbessert die Eigenschaften der fertigen Produkte stark durch die strukturelle Integrität seines zellularen Aufbaues. Separation ist kontrollierbar und die Mixzeit verbessert. Mit dem dazu geeigneten Maschinenmaterial kann dieser Schaum gesprüht oder gepumpt werden. Das Ergebnis dieser Verstärkung ist ein gleichmäßiges Design, da zur Versteifung der Konstruktion keine fremdartigen Materialien wie Holz oder Metall benötigt werden.

Eine vorgeschlagene Zusammensetzung für Synthetikschaum ist:

80 kg	thixotropisches Harz
20 kg	eurocell [®]

eurocell[®]

Anwendungsbeispiele

SMC/BMC

Das Polyester-Thermoset-Harz kann ein flexibler Typ sein, widerstandsfähig, oder jede Kombination, um diverse Konditionen zu erfüllen. Eine typische Zusammensetzung ist:

50 kg	Harz
40 kg	Glasfaser
10 kg	eurocell[®]

Spachtelmassen

Eine typische Mischung, die für Möbelreparaturen, Karosseriekitt, Holzfüller, etc. verwendet wird, lautet:

55 kg	Harz
35 kg	Talkum
10 kg	eurocell[®]

Diese kann natürlich auch modifiziert (z.B. in der Bootsindustrie durch Glasfasern) und auch pigmentiert werden.

Farben und Beschichtungen

eurocell[®] streckt das Harz und reduziert UV-Zerfallserscheinungen. Für eine Strococomixtur ersetzen Sie alle Füllstoffe durch **eurocell[®]**. Das Ergebnis wird eine dichte, leichtgewichtige Mixtur.

Für konventionellere Farben verwenden Sie z.B. 3 % **eurocell[®]** nach Gewicht. Dies streckt auf ökonomische Weise das Harz senkt und die Transportkosten.

FRP Sandwich-Paneele

Glasfaserverstärkte Plastikbeschichtung beiderseitig auf synthetischem Schaum ist eine effektive Art Massenprodukte robust zu machen, ohne das Gewicht und die Kosten zu heben. Arbeitet man **eurocell[®]** in die laminierte Haut ein, so wird eine noch größere Kostensenkung erzielt. **eurocell[®]** kann sehr gut in luftlosen Spryanlagen verwendet werden. Eine sechsprozentige Zugabe von **eurocell[®]** ist bei der Formulierung von FRP Laminaten üblich.