

Schallplatten-Massen Pi 1475 P und Pi 1480 P, 1963

Firmenschrift für die K` 63 in Düsseldorf



DYNAMIT NOBEL KUNSTSTOFFE

Schallplatten-Massen Pi 1475 P und Pi 1480 P

DYNAMIT NOBEL liefert Schallplatten-Massen in zwei Einstellungen, die sich hervorragend zur Herstellung von Langspielplatten aller Größen eignen. Sie erfüllen alle Ansprüche, die heute an ein erstklassiges Material dieser Art gestellt werden. Sie lassen sich leicht, schnell und rationell verarbeiten. Die Schrumpfung der gepreßten Platten ist äußerst gering; ihr akustisches Verhalten ist ausgezeichnet.

Herstellung

Die DN-Schallplatten-Massen Pi 1475 P und Pi 1480 P werden aus Vinylchlorid-Vinylacetat-Mischpolymerisaten gefertigt und als schwarzes zylindrisches Granulat geliefert. Sie enthalten keinen Füllstoff. Beide Typen unterscheiden sich im Fließverhalten. Die Hersteller von Schallplatten können deshalb die für ihre Pressen geeignetere Masse auswählen.

Eigenschaften

Die aus Pi 1475 P und Pi 1480 P gefertigten Schallplatten zeichnen sich besonders durch geringes Grundgeräusch, geringe Schrumpfung und große Abspieldähigkeit aus.

Die folgenden Werte wurden an einer 12-Zoll-Langspielplatte aus der DN-Schallplatten-Masse Pi 1475 P ermittelt:

Oberflächenhärte: ca. 1200 kp/cm² (Kugeldruck)

Formbeständigkeit nach Vicat: ca. 64° C

Grundgeräusch an nichtmodulierten Stellen: -44 bis -46 db

Oberflächenwiderstand: ca. $1 \cdot 10^{14}$ (elektrostatische Aufladung damit normal)

Abspieldähigkeit: nach 200 Abspielungen Abnahme des Grundgeräusch-Meßwertes um höchstens 1 db.

Schrumpfung: ca. 0,7–0,8 % (1 Stunde bei 70° C)

Verarbeitung

Die Vorzüge bei der Verarbeitung der DN-Schallplatten-Massen liegen vor allem darin, daß sehr kurze Preßzyklen möglich sind und der Abrand infolge der besonders guten Stabilisierung der Masse zuge-setzt werden kann. Da die optimalen Verarbeitungsbedingungen von Pressenkonstruktionen, Vorwärmeeinrichtungen usw. abhängig sind, sollte diese vom Verarbeiter selbst ermittelt werden. Die nachfolgenden Verarbeitungshinweise können deshalb nur als Anhaltspunkt dienen:

Vorwärmung des Granulats: 15 Minuten bei 140–150° C

Preßbedingungen:

Formtemperatur: 160–170° C

Preßdruck: 100–150 kp/cm²

Dampfdruck: 10–13 atü

Preßzeiten (in Sekunden):

	7-Zoll-	10-Zoll-	12-Zoll-Platten
Vorheizzeit	5	6–7	6–7
Heizzeit unter Druck	5	6–7	7–8
Kühlzeit	15	20	27–28
Gesamtzeit	25	32–34	40–43

Dynamit Nobel Aktiengesellschaft Abteilung Kunststoff-Verkauf Troisdorf Bez. Köln

Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann, Troisdorf, 17. Juni 2011

