

141504

Technische Harze

T 1687

ACHTUNG!
Kühl aufbewahren

T 731

V E N D I T O R

KUNSTSTOFF-VERKAUFSGESELLSCHAFT M. B. H. • TROISDORF BEZ. KÖLN

TECHNISCHE HARZE

Aus der großen Zahl der bekannten Kondensationsprodukte aus Phenol oder Kresol mit Formaldehyd stellen wir als Bindemittel für Preßmischungen, für Schichtstoffe und für besondere technische Zwecke eine auf Grund langjähriger eigener Erfahrungen mit Sorgfalt durchgearbeitete und ausgewählte Anzahl von Typen zur Verfügung. Die Erfahrung, welche wir im Zuge der Entwicklung in diese Technischen Harze hineingearbeitet haben, kommt als besonderer Wert derselben dem Verbraucher zugute. Die Verwendungsmöglichkeit der verschiedenen Sorten ist dank der hervorragenden Anpassungsfähigkeit der Harze und der Verfahrenstechnik so vielseitig, bekannt und bewährt, daß wir im Rahmen dieser Druckschrift nur die Gliederung nach

Technischen Harzen für Preßmischungen und Technischen Harzen für Schichtstoffe und für Technische Sonderzwecke

aufzeigen wollen.

Zur Ermittlung, Förderung und Erfüllung der besonderen Aufgaben auf bekannten oder neu zu erschließenden Verwendungsgebieten genießen unsere Kunden die Unterstützung der technischen und wissenschaftlichen Hilfsmittel, welche in den Betrieben und Laboratorien der Dynamit A. G., vormals Alfred Nobel & Co. in Troisdorf zur Verfügung stehen. Unser Technischer Dienst vermittelt auf Wunsch gerne Auskunft und Beratung.

M u s t e r u n d P r e i s e a u f A n f r a g e .

V E N D I T O R

Kunststoff-Verkaufsgesellschaft m. b. H. · Troisdorf (Bezirk Köln) · Abteilung Rohstoffe

Technisches Harz als Bindemittel für Prefmischungen

Technisches Harz T 1

Typ: Phenol-Resol, fest

Viskosität (Aceton 1:1) 12—14

Erweichung (n. Krämer-Sarnow) . . 45—55°

Haltbarkeit begrenzt, kühl lagern!

Technisches Harz T 4

Typ: Phenol-Novolak, fest

Viskosität und Erweichung

20—22 60—65°

26—29 70—75°

30—35 75—82°

Haltbarkeit unbegrenzt.

Technisches Harz T 17

Typ: Kresol-Resol, zähflüssig

für Kaltprefmassen

Festgehalt *) 80 %

Viskosität 7—10.000 cP

Lagerfähigkeit beschränkt, kühl lagern!

Technisches Harz T 24

Typ: Kresol-Phenol-Novolak, fest

Viskosität und Erweichung

26—29 75—80°

30—35 80—85°

Haltbarkeit unbegrenzt!

*) unter Festgehalt ist der Harzrückstand bei 150° C zu verstehen.

Technische Harze als Bindemittel für Schichtstoffe und für technische Sonderzwecke

Technisches Harz T 3

Typ: Kresol-Resol, fest

3 Sorten Viskosität Erweichung Trockenverl.
 Aceton 1:1 Sprit 1:1

T 3 N 11—13 40—50 cP 50—60° 8—9,5 %

T 3 E 13—16 50—74 cP 55—65° 6,5—8,5 %

T 3 F 18—22 80—120cP 65—75° 6—7 %

Haltbarkeit gut, aber kühl lagern!

Technisches Harz T 5

Typ: Phenol-Resol, flüssig

Festharzgehalt ca. 54 %

Viskosität 80—100 cP

Verdünnbarkeit mit Alkohol

Lagerbeständigkeit gut, bei kühler Lagerung!

Technisches Harz T 16

Typ: Kresol-Resol, dickflüssig

Festharzgehalt ca. 70 %

Viskosität 4—6000 cP

Lagerfähigkeit mäßig, kühl lagern!

Technisches Harz T 26

Typ: Kresol-Phenol-Resol, flüssig

Festharzgehalt ca. 70 %

Viskosität 2—2500 cP

Verdünnbarkeit mit Alkohol

Lagerfähigkeit beschränkt, kühl lagern!



Schleifscheibenharze

Technische Harze

als Bindemittel für Schleifscheiben

Der Schleifmittelindustrie bieten wir mit den auf Grund fortschreitender Erkenntnis wesentlich verbesserten Schleifscheibenharzen **T 7 flüssig** und **T 8 pulverförmig** zwei bewährte Bindemittel zur Herstellung hochleistungsfähiger Schleifscheiben von zuverlässiger Festigkeit an. Es handelt sich hier um zwei verschiedene Typen, welche die Formung und Härtung unter Anwendung von Druck und Wärme gemeinsam haben, im Ergebnis aber zu Scheiben von unterschiedlichen Eigenschaften führen. Die Auswahl und Anwendung des Bindemittels nach Art und Menge ermöglicht weitgehende Anpassung der Schleifkornmischungen an die von der fertigen Scheibe verlangten Eigenschaften.

Schleifscheibenharz T 7 (bisher P 394)

Typ: Phenol-Resol, flüssig

Viskosität 4-5000 cP · Festharzgehalt 80% · Verdünnbarkeit mit Alkohol. Lagerfähigkeit sehr gut, aber trotzdem kühl lagern! Verwendung für Hochleistungsscheiben für Mittel- und Feinschliff von Stahlwaren usw. Anwendung: je nach gewünschter Härte 10-15% des Schleifkorngewichtes in dünnflüssigem Zustande dem Schleifkorn beimengen. Falls Harz durch langes Lagern zähflüssig geworden, auf etwa 40° erwärmen. Fertige Mischung 1-2 Stunden stehen lassen, dann in Formen pressen und härten.

Schleifscheibenharz T 8 (bisher VG 54)

Typ: Phenolharz, pulverförmig

Quellbar mit Alkohol · Lagerfähigkeit sehr gut · Verwendung für Scheiben mit hoher Zähfestigkeit, Profilscheiben und Trennscheiben. Anwendung: Schleifkorn mit Alkohol anfeuchten, dann 12-17% Harz zufügen. Pressen in Formen bei 160° und Drucken von 150-350 kg/cm² während 5-10 Minuten. Nachhärten im Ofen von 80° steigend bis 150° verbessert die Eigenschaften. Langsam abkühlen.

Klebhharze für Kunststoffe

Zur Verbindung von Kunststoffen miteinander und mit anderen Stoffen sind die üblichen Klebmittel nicht immer geeignet. Wir haben deshalb besondere Klebhharze auf der Basis von Kunstharzen entwickelt. Diese Klebhharze sind infolge ihres guten Haftvermögens als dauerhaftes Bindemittel für Stoffe mit glatten Flächen, wie Glas, Marmor, Porzellan, Metall usw. geeignet. Die Verbindung zeigt nach dem Erhärten gute Beständigkeit gegen die Einwirkung von Feuchtigkeit.

KLEBHARZ 1 enthält Azeton als Lösemittel und trocknet schnell ein. **KLEBHARZ 1** wird bevorzugt verwendet zum Verkleben von Kunststoffen miteinander und mit organischen Faserstoffen, z. B. Papier, Vulkanfiber, Geweben und Holz.

Verdünnungsmittel: Azeton.

KLEBHARZ 10 ist benzolhaltig und deshalb zum Kleben von solchen Stoffen zu verwenden, welche von Azeton oder Alkohol angegriffen werden, nicht aber von Benzol, das sind z. B. Zelluloid, Cellon, Trolit (für Trolitul dagegen **KLEBHARZ 1**).

Verdünnungsmittel: Benzol.

KLEBHARZ 110 haftet besonders gut auf glatten und harten Flächen, z. B. auf Glas, Porzellan, Marmor, Steingut, Schiefer. Verdünnungsmittel: Toluol oder Benzol.

KLEBHARZ 111 ist vorzüglich geeignet zum Zusammenkleben von Kunststoffen oder anderen Stoffen mit Metallflächen. **KLEBHARZ 111** ist von hellbrauner Farbe; die vorher aufgeführten Harze sind farblos. Um das Haftvermögen zu verbessern, empfiehlt es sich, die verklebten Teile einer Wärmebehandlung bei 80—90 ° während 20—30 Minuten auszusetzen. Unter Umständen genügt ein Föngebläse als Wärmequelle.

Verdünnungsmittel: Benzol.

KLEBHARZ D eignet sich sowohl zum Kleben von Formstücken aus Kunstharzpreßstoffen, Edelkunstharz, Hartpapier und Hartgewebe, als auch zum Einkitten von Metallteilen in Kunstharz-Preßteile. **KLEBHARZ D** ergibt nur dann eine feste Verbindung, wenn

die Verbindungsstellen durch Einsetzen der geklebten Teile in einen Wärmeschrank gehärtet werden. Zum Kleben von Zelluloid, Cellon, Trolit, Trolitul, Kunstleder und anderen thermoplastischen Stoffen ist KLEBHARZ D deshalb nicht verwendbar. KLEBHARZ D muß kühl und in verschlossenen Behältern gelagert werden.

Gebrauchsanweisung für die KLEBHARZE 1, 10, 110 und 111:

Die in diesen Klebharzen enthaltenen Lösemittel sind leichtflüchtig und brennbar. Deshalb Vorsicht bei offener Flamme. Behälter stets sorgfältig verschließen. Beide Klebeflächen werden mit dem Klebharz bestrichen; den Harzaufstrich läßt man an der Luft gut antrocknen. Dann werden die Flächen aufeinander gedrückt und einige Zeit unter Druck gehalten. Bei Raumtemperatur wird die Klebeverbindung in 1—2 Std. fest. Bei geeigneter Wärmebehandlung läßt sich dieser Vorgang auf 20—30 Min. abkürzen.

Gebrauchsanweisung für KLEBHARZ D:

KLEBHARZ D wird vor dem Kleben mit Salzsäure oder Schwefelsäure im Verhältnis 100:6 kalt vermischt. Wenn zuviel Säure angewandt wird, so schäumt das Harz auf, es härtet und ist dann zum Kleben nicht mehr geeignet. Die angerührte Klebmasse wird in einer halben Stunde so dickflüssig, daß sie nicht mehr verwendbar ist. Deshalb mische man nur soviel Klebmasse an, als innerhalb der nächsten 10 Min. verbraucht wird. Die geklebten Teile werden zum Härten der Klebstellen in einem Wärmeschrank etwa 1 Std. bei 80° C behandelt. Ein Erhärten erfolgt auch bei Raumtemperatur; der Vorgang dauert dann nur wesentlich länger und führt trotzdem nicht zu einer zuverlässigen Verbindung.

Zur Lösung besonderer Aufgaben steht Beratung durch unser Laboratorium zur Verfügung. In diesem Falle bitten wir um ausführliche Beschreibung der Aufgabe.

V E N D I T O R

Kunststoff-Verkaufsgesellschaft m. b. H. · Troisdorf Bezirk Köln · Abteilung Rohstoffe