

TROSIPHAN
Info-Schrift von 1962

MERKBLATT TROSIPHAN

ALLGEMEINES

TROSIPHAN

TROSIPHAN ist eine vollsynthetische Kunststoff-Folie aus Polyvinylbutyral-Regenerat und zugeordneten Weichmachern. TROSIPHAN-Folie ist farblos transparent. Sie besitzt eine hohe Lichtdurchlässigkeit, Dehnbarkeit und adhäsive Kraft, insbesondere auf glänzenden Flächen aus Metall und Glas. Diese Eigenschaften machen die Folie unter anderem für die Herstellung von Verbundglas geeignet.

LIEFERFORMEN

Standarddicken und Standardlängen:

| | |
|----------------|--------------------|
| Dicke: 0,25 mm | Rollenlänge: 350 m |
| Dicke: 0,38 mm | Rollenlänge: 230 m |
| Dicke: 0,50 mm | Rollenlänge: 175 m |

| | | |
|------------------------|--|-------------------------|
| Dickentoleranz: | ± 20 % | |
| Rollenbreiten: | ab 300 mm bis max. 1400 mm | |
| Oberflächen: | auf beiden Seiten geprägt | |
| Trennmittel: | Die Oberflächen sind mit Natriumbikarbonat eingepudert | |
| Feuchtigkeitgehalt: | maximal 1,0 % Wasser | |
| Mindestabengen: | pro Dicke und Breite 700,- kg | |
| Durchschnittsgewichte: | Dicke 0,25 mm | 0,270 kg/m ² |
| | Dicke 0,38 mm | 0,410 kg/m ² |
| | Dicke 0,50 mm | 0,540 kg/m ² |
| Gewichtstoleranz: | ± 20 % | |

Dynamit Nobel
KUNSTSTOFFE

Dynamit Nobel Aktiengesellschaft 521 Troisdorf

MERKBLATT TROSIPHAN

ALLGEMEINES

TROSIPHAN ist eine vollsynthetische Kunststoff-Folie aus Polyvinylbutyral-Regenerat und zugeordneten Weichmachern. TROSIPHAN Folie ist farblos transparent. Sie besitzt eine hohe Lichtdurchlässigkeit, Dehnbarkeit und adhäsive Kraft, insbesondere auf glänzenden Flächen aus Metall und Glas. Diese Eigenschaften machen die Folie unter anderem für die Herstellung von Verbundglas geeignet.

LIEFERFORMEN

Standarddicken und Standardlängen:

Dicke: 0,25 mm Rollenlänge: 350 m

Dicke: 0,38 mm Rollenlänge: 230 m

Dicke: 0,50 mm Rollenlänge: 175 m

Dickentoleranz: $\pm 20 \%$

Rollenbreiten: ab 300 mm bis max. 1400 mm

Oberflächen: auf beiden Seiten geprägt

Trennmittel: Die Oberflächen sind mit

Natriumbikarbonat eingepudert

Feuchtigkeitsgehalt: maximal 1,0 % Wasser

Mindestmengen: pro Dicke und Breite 700,- kg

Durchschnittsgewichte: Dicke 0,25 mm 0,270 kg/m²

Dicke 0,38 mm 0,410 kg/m²

Dicke 0,50 mm 0,540 kg/m²

Gewichtstoleranz: $\pm 20 \%$

MERKBLATT TROSIPHAN

Verpackung:

Die Rollen werden in einen Sack aus Polyäthylen eingeschweißt und in stabilen Papptrommeln verpackt

VERARBEITUNG

TROSIPHAN wird vorwiegend für die Herstellung von Verbundglas verwendet. Die nachstehenden Hinweise beziehen sich auf diese Anwendung:

Waschen der Folie

Um klare Scheiben zu erhalten, muß der anhaftende Puder abgewaschen werden. Dies kann von Hand durch Abbürsten auf schräger Unterlage geschehen. Bei Serienfertigung setzt man hierfür Maschinen ein, wobei die Folie in kontinuierlichem Durchlauf zunächst mit 30 - 40°C warmem Wasser vorgewaschen wird. Dann folgt kräftiges Abbrausen mit entmineralisiertem Wasser von ca. 15 - 20°C und gleichzeitig Abbürsten von beiden Seiten durch rotierende Bürsten-Walzen. Am Ende dieses Vorganges läuft die Folie entweder durch ein Quetschwalzen-Paar, das das überschüssige Wasser abstreift oder direkt durch Trockengeräte in den Klimaraum.

MERKBLATT TROSIPHAN

Klimatisieren

Die Einstellung der Materialfeuchte verändert sich durch Transport, Lagerung und beim Waschvorgang. Daher erfolgt eine genaue Nachregulierung durch Konditionieren im Klimaraum. Dabei stellt sich die über Stangen gehängte Folie im Verlauf einiger Stunden auf ein bestimmtes Raumklima durch Aufnahme oder Abgabe eigener Feuchtigkeit ein:

Hat z. B. eine TROSIPHAN Folie von ca. 0,38 mm Dicke nach dem Waschen einen Feuchtigkeitsgehalt von 1,2 %, so wird eine Herabminderung auf 0,4 - 0,5 % im Klimaraum nach etwa 4 Stunden bei 20°C und 25 - 30 % rel. Luftfeuchtigkeit erreicht.

Verlegen zwischen Glas

Die auf einen vorbestimmten Feuchtigkeitsgehalt gebrachte Folie wird im Klimaraum zwischen gereinigte, staubfreie Glasscheiben verlegt (absaugen mittels Spezialstaubsauger)?

Vorpressen

Der nach dem Verlegen entstandene lockere Scheibenverbund enthält Lufteinschlüsse. Um diese weitgehend zu entfernen, bringt man die Scheibe in einem Wärmetunnel auf eine Oberflächentemperatur von ca. 80 - 90°C und preßt sie im Durchlauf zwischen zwei mit Gummi beschichtete Walzen zusammen (Druck ca. 2,5 kp/cm²). Dabei muß die Platte an den Rändern möglichst klar durchsichtig werden, da dann der Rand ausreichend verschlossen ist und beim Autoklavenprozeß keine Luft in den Verbund eintritt.

MERKBLATT TROSIPHAN

Fertigpressen der Verbundscheibe

Um eine gleichmäßige Druckverteilung zu erzielen, erfolgt das Fertigpressen im Autoklaven bei 10 - 15 kg/cm² und Temperaturen zwischen 135 - 150°C. Die Gesamtzeit des Autoklavenzyklus schwankt zwischen 1 1/2 bis ca. 5 Stunden je nach Programm für Druckanstieg, Druckhöhe und Temperaturverlauf. Wichtig ist dabei, daß das Abkühlen bei vollem Druck erfolgt.

Die in dieser Druckschrift gegebenen Hinweise stellen unverbindliche Richtlinien dar. Irgendwelche Ansprüche uns gegenüber können daraus nicht hergeleitet werden. Wir möchten Sie daher bitten, sich durch eigene Versuche, die den besonderen örtlichen und maschinellen Verhältnissen angepaßt sein müssen, von der Qualität unseres Materials zu überzeugen.

DYNAMIT NOBEL AKTIENGESELLSCHAFT, Geschäftsbereich
Industrielle Halbzeuge 521 Troisdorf - Postfach 1209
Telefon (02241) 1 51, Telex 8 83 371