

Trolen DUR 300

Nachtrag zur vorläufigen Preßvorschrift, September 1961

Trolen DUR 300

Nachtrag zur vorläufigen Preßvorschrift.

Betr.:

Entformung von Preßteilen aus Trolen DUR 300

Bei komplizierten Preßteilen, insbesondere auch solchen mit Metalleinlagen, können bei der Entformung infolge stärkerer Haftung in der Form Schwierigkeiten auftreten — Durchstoßen der Ausstoßstifte, Ausreißen der eingepreßten Metallteile — die mit den gummielastischen Eigenschaften des Trolen DUR bei der Härtetemperatur zusammenhängen.

In diesen Fällen ist es zweckmäßig, nach dem Auseinanderfahren der Form die freigewordene Fläche des Preßlings mit Hilfe einer Spritzpistole, wie sie in der Lackindustrie üblich ist, so lange mit Wasser zu besprühen, bis durch Abkühlung eine für den einwandfreien Ausstoßvorgang ausreichende Steifigkeit im Preßteil erreicht ist. Die Einwirkungszeit richtet sich nach der Wanddicke und Kompliziertheit der Teile. Sie liegt nach den bisherigen Erfahrungen im Mittel bei etwa 10 Sekunden.

Spannungsrisse und eine Beeinträchtigung der Eigenschaftswerte sind trotz der einseitigen Abschreckung bei Trolen DUR nicht zu befürchten.

Als Spritzpistole eignet sich jede in der Lackindustrie übliche Ausführung, wie z. B. Type Simplex I-A für Flach- und Rundstrahl 2 mm mit Fließbecher der Fa. Kreuzberger & Co., Spezialfabrik für Farbspritzapparate, Eltville, Balduinstraße.

DYNAMIT NOBEL AKTIENGESELLSCHAFT
Troisdorf/Bez. Köln

Troisdorf, September 1961