

**Mipolam[®] PVC 5318/1099 zur hydraulischen Druckübertragung
1960**



Troisdorfer Kunststoffe

Mipolam[®] PVC 5319/1099
zur hydraulischen Druckübertragung

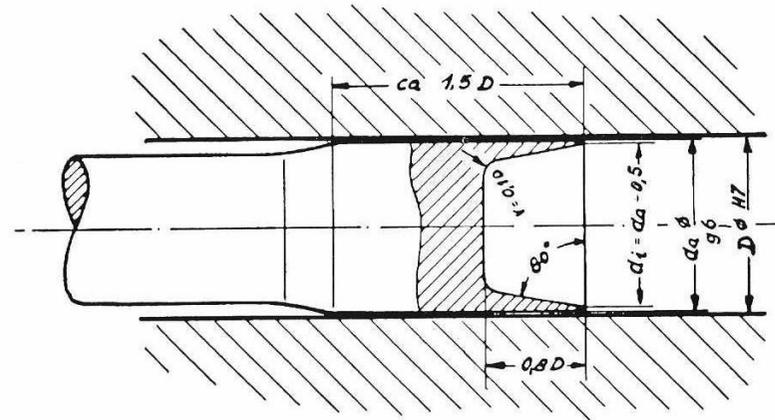
**Dynamit Nobel Aktiengesellschaft
Abteilung Kunststoff-Verkauf Troisdorf/Köln**

® = eingetragenes Warenzeichen

Mipolam PVC 5319/1099 ist eine plastische Masse zur hydraulischen Druckübertragung. Sie findet Verwendung bei Vorrichtungen zum Spannen von Werkstücken und Werkzeugen, zur Betätigung komplizierter Stanzschritte, zum Druckausgleich bei mehreren Spannstellen usw. Sie hat den Vorteil gegenüber Flüssigkeiten, daß man ohne besondere Dichtungsteile arbeiten kann, wenn Kolben und Bohrung in einwandfreier Oberflächengüte, ggf. geläpft nach Isa-Passung H7-g6 hergestellt sind. Die Länge des Druckkolbens soll mindestens 1,5 mal Kolbendurchmesser betragen. Der Druck kann auch direkt mit einer Spannschraube erzeugt werden, wenn das Gewinde nach DIN 13/14 mit einer sauberen Feinpassung hergestellt ist. Dabei soll die Gewindelänge mindestens zweimal so groß sein wie der Durchmesser. Diese Dichtungsart sollte aber im allgemeinen nicht angewandt werden.

Die Masse wird zur hydraulischen Druckübertragung dann mit Vorteil verwendet, wenn das Druckübertragungsmittel keine großen Fließwege zurückzulegen hat. Für hydraulische Pressen, Schaltvorrichtungen und ähnliche Einrichtungen, bei deren Betätigung das Druckübertragungsmittel durch Rohre fließen muß, ist PVC 5319/1099 nicht geeignet; infolge des zähplastischen Charakters der Kunststoffmasse würden sehr hohe Druckverluste bzw. Verzögerungen in der Druckübertragung auftreten. Aus dem gleichen Grunde ist es auch in den meisten Fällen erforderlich, die einzelnen Arbeitskolben mit Rückholfeder zu versehen, damit bei der Entlastung die Arbeitskolben wieder in ihre Ausgangsstellung zurückgehen. Der Druck dieser Federn muß je nach Vorrichtung 2 bis 10 kg/cm² betragen.

Zur genauen Einhaltung eines bestimmten Druckes ist die Masse im allgemeinen nicht geeignet, da auf Grund ihres hohen kubischen Wärmeausdehnungskoeffizienten von $220 \cdot 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ jede Temperaturerhöhung bzw. Erniedrigung eine Druckänderung zur Folge hat. Die Kompressibilität beträgt $50 \cdot 10^{-6}$ je kg/cm² und wirkt sich erst bei sehr hohen spezifischen Drücken aus. Bei Drücken über 500 bis 1000 kg/cm² hat es sich als vorteilhaft erwiesen, die Stirnfläche des Kolbens topfförmig auszubilden, so daß eine lippenförmige Abdichtung erfolgt, s. Abbildung.



Wir liefern die gallertige Masse in Form faustgroßer Stücke. Die Verpackung erfolgt je nach Liefermenge in Blech oder Ölpapier. Für den Gebrauch erwärmt man die Masse, zweckmäßig im Ölbad, auf 140 bis 150° C. Höhere Temperaturen, vor allem Überhitzungen an den Wänden, sind zu vermeiden, da sonst fortschreitende Zersetzung und Verkohlung der Masse eintreten kann. Die flüssige Masse läßt sich in den Druckkanal der Vorrichtung leicht eingießen; dabei ist darauf zu achten, daß keine Luft eingeschlossen wird. Zweckmäßig wird auch die Vorrichtung selbst mit erwärmt, damit die Masse nicht vorzeitig erstarrt. Nach dem Erkalten befindet sie sich wieder im gleichen gallertartigen Zustand wie bei der Anlieferung.

Wir sind gern bereit, Interessenten für den Einzelfall zu beraten und auch konstruktive Vorschläge zu machen.