

# Prallschutztafeln für Sandstrahlgebläse aus Mipolam<sup>®</sup> 1960



Troisdorfer Kunststoffe

---

Prallschutztafeln  
für Sandstrahlgebläse aus **Mipolam<sup>®</sup>**

Dynamit Nobel Aktiengesellschaft  
Abteilung Kunststoff-Verkauf Troisdorf/Köln

<sup>®</sup> = eingetragenes Warenzeichen

Quarz- und Stahlsandstrahlgebläse unterliegen bekanntlich einem lästigen, sehr starken Verschleiß an allen den Teilen, welche mit dem Strahl in Berührung kommen. Ein wirksamer Schutz der Prallflächen kann dadurch erzielt werden, daß man sie mit Mipolam-Prallschutz bedeckt.

#### **LIEFERFORMEN VON MIPOLAM-PRALLSCHUTZ**

Prallschutztafeln aus Mipolam werden in folgenden Abmessungen geliefert:

Formate: ca. 650 x 550 mm, 1400 x 600 und 1600 x 750–800 mm

Dicken: 1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12 und 15 mm.

Für die Auskleidung von Strahlkabinen und Funkern werden vorwiegend Tafeln in 6 mm Dicke verwandt, die dünneren Tafeln dienen für Vorhänge an Arbeitsöffnungen.

#### **ERFAHRUNGEN MIT MIPOLAM-PRALLSCHUTZ**

Mipolam-Prallschutz ist ein gummiweicher thermoplastischer Kunststoff von außerordentlicher Dämpfungsfähigkeit. Wenn der Strahl auf das Mipolam auftritt, wird infolgedessen seine lebendige Kraft zum größten Teil vernichtet. Das Strahlgut wird geschont, und es entsteht nur wenig Staub. Die Verschleißfestigkeit von Mipolam ist sehr viel größer als diejenige solcher Materialien, von denen der Strahl elastisch zurückprallt. Strahlkabinen, deren Blechwand alle paar Tage ausgewechselt werden mußten, sind mit Mipolam-schutz viele Monate störungsfrei in Betrieb. Nach Betriebsvergleichen ist die Lebensdauer des Mipolam-Prallschutzes um ein Vielfaches höher als diejenigen des – weniger dämpfenden – Weichgummis.

#### **MIPOLAM LÄSST SICH VERFORMEN UND SCHWEISSEN**

Oberhalb von 150° C – eine Temperatur, die weit über den möglichen Betriebstemperaturen liegt – wird Mipolam als thermoplastischer Kunststoff so weich, daß man es nach Bedarf verformen kann; z. B. kann man eine Tafel an einem Ende umbiegen, um sie an einer verdeckt in der Biegung liegenden Leiste aufzuhängen. Man erwärmt dazu die Biegezone – bei einer

6-mm-Tafel 30 bis 40 mm breit – von beiden Seiten her vorsichtig mit einer weichen, leuchtenden Flamme, legt das Ende der Tafel dann um die Befestigungsleiste oder um ein Lineal und kühlt die Biegestelle durch Aufgießen von Wasser. Wie man erwärmen muß, damit das Material weich genug wird, aber nicht verbrennt, ist Erfahrungssache; man macht sich daher zuerst an einem Abfallstück mit dem Arbeitsvorgang vertraut.

Bei kurzzeitiger Erwärmung auf etwa 200° C wird Mipolam plastisch schweißbar. Wenn man zwischen Mipolamschichten eine geheizte Klinge (LötKolben) einführt und die Schichten nach hinreichender Erwärmung zusammendrückt, kann man Überlappnähte ausführen, Flicker und Haltetaschen aufschweißen. Mit Schweißdraht aus gleichem Material und Heißluftschweißgerät (TP-Brenner) stellt man Stumpfschweißnähte her. Durch Schweißung können Prallschutzflächen beliebig großen Formats und räumliche Umkleidungen hergestellt, ferner beschädigte Flächen ausgebessert werden. Wir sind gerne bereit, unsere Kunden in der Ausübung der Verfahren praktisch zu unterweisen und können in Einzelfällen auch geschweißte Formteile für den Prallschutz in unserer Werkstatt herstellen.

#### **AUFHÄNGEN ODER AUFKLEBEN VON PRALLSCHUTZTAFELN**

Die Dämpfungsfähigkeit des Mipolams wird am besten ausgenutzt, wenn man die Prallschutztafeln nicht fest mit der Wand des Gerätes verbindet, sondern vor ihr aufhängt. Die Ausführung im einzelnen richtet sich nach den jeweiligen Verhältnissen. Wenn Haltevorrichtungen vorhanden sind, können die Tafeln mit rückseitig angeschweißten Mipolamschlaufen aufgehängt werden. Man kann sie auch, wie vom Gummi her bekannt ist, mit einem aufgelegten, verschraubten Flacheisen befestigen. Schließlich besteht bei Mipolam die besonders vorteilhafte Möglichkeit, daß die Befestigungsleiste in das umgebogene Ende der Tafel, wie im vorstehenden Abschnitt beschrieben, verdeckt eingelegt wird. Wenn sich die Tafel mit der vorbereiteten Umbiegung des Endes dann noch nicht hinreichend an die Wand anlegt, kann sie durch Erwärmen, wie beschrieben, schmiegsam gemacht und in diesem Zustand an die Wand angeedrückt werden.

Wenn man Mipolam mit der Wand verkleben will oder muß (z. B. an den Türen der Strahlmaschinen), so verwendet man am besten die Kleber Ultraplast M der Isar-Chemie, München, Bostik 1475 der Boston Blacking Comp., Oberursel/Taunus oder Terokal 2192 der Terosonwerke, Heidelberg. Die Stahlklebefläche muß metallisch sauber und entstaubt sein, die Mipolamklebefläche ist durch Abwaschen mit Wasser und Seife zu säubern und dann abzutrocknen. Entsprechend der Vorschrift der Lieferfirma wird die Klebelösung im Verhältnis 20:1 mit Härter gut durchgemischt. Bei der Ansatzmenge muß man berücksichtigen, daß das Gemisch nur 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> Stunden verarbeitungsfähig bleibt. Der Kleber ist sowohl auf die Eisen- wie auf die Mipolamfläche so aufzutreiben, daß auf jeder Fläche ein geschlossener Film entsteht. Der Verbrauch an Kleber hängt davon ab, wie glatt die metallische Oberfläche ist; in der Regel braucht man insgesamt etwa 1 kg/m<sup>2</sup> Prallfläche. 20–30 Minuten nach dem Aufstreichen preßt man die zu verklebenden Teile fest zusammen; vollkommene Aushärtung der Verklebung wird in etwa 24 Stunden erreicht.

(Liefer- und Verarbeiternachweis geben wir gerne auf Anfrage.)