



## Hydrocerol® ITP 825 (Treib- & Nukleierungsmittel)

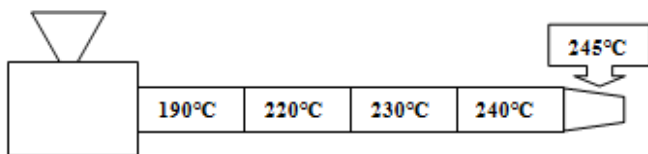
<u>Allgemeines</u>	Chemische Substanzen, die unter Wärmeeinwirkung reagieren und bei der Zersetzung Gas abspalten, werden als „Chemische Treibmittel“ bezeichnet. In Direktbegasungs-Prozessen können diese „Chemischen Treibmittel“ als Nukleierungsmittel eingesetzt werden, um besonders feine und gleichmäßige Zellstrukturen zu erreichen.
<u>Beschreibung</u>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hydrocerol® ITP 825 ist ein endothermes chemisches Treibmittel. Wirksame Bestandteile: 40%</li> <li>- Ungiftige Zersetzungsprodukte</li> <li>- Gute Verteilung in der Schmelze</li> <li>- Lackierfähiges System</li> </ul>
<u>Geeignet für</u>	Besonders für ABS, PC/ABS, PA, PBT, PET, PP. Andere Thermoplaste auf Anfrage.
<u>Physikalische Form</u>	Weißes Granulat
<u>Verpackungseinheit</u>	20 kg Foliensack
<u>Weitere Hinweise</u>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verschlussdüse empfohlen (besonders beim TSG)</li> <li>- Zugabe per Hand oder Dosiergerät.</li> <li>- Für Formplatten oder Einsätze: Stahlqualität 2083 ISO B (13% Cr)</li> <li>- Material kühl und trocken lagern. Nicht dem direkten Sonnenlicht aussetzen.</li> </ul>

Einsatzzweck „Prozessoptimierer“	Einsatzzweck Thermoplast-Schaumspritzgießen ( TSG )
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vermeidung von Einfallstellen, Verzug, Lunker</li> <li>- Kürzere Zykluszeiten</li> <li>- Abbau innere Spannungen</li> <li>- Vorteile bei langen Fließwegen/bessere Formfüllung</li> <li>- spezifische Oberflächenstrukturen</li> <li>- Optimierung der Zuhaltkräfte</li> <li>- 2K-Technologie</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gewichtsreduzierung</li> <li>- Materialersparnis</li> <li>- Erhöhung der thermischen und akustischen Isolierwirkung</li> <li>- Gute Spanbarkeit (z. Bsp. durch Sägen, Schneiden, Bohren)</li> <li>- Erhöhung der Wandsteifigkeit (Sandwicheffekt) bei gleichen Materialeinsatz</li> </ul>
Dosierempfehlung Einfallstellenvermeidung: <u>0,2 - 1,5 %</u>	Dosierempfehlung Gewichtsreduktion: <u>0,8 - 3,0 %</u>

### Verarbeitungshinweise

Beginn der Zersetzung: 200°C. Um Gasverluste in der Einzugszone zu vermeiden, sollte hier die Temperatur im Rahmen des Verarbeitungsfensters des Kunststoffes möglichst niedrig sein (z. B. 200 - 220°C). Um eine optimale Gasausbeute zu erreichen, sollte die Verarbeitungstemperatur mindestens 230°C betragen.

### Temperaturprofil



### Anmerkung

Je nach Rohstoff kann das gezeigte Temperaturprofil abweichen.

Die oben genannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung des oben genannten Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Beschaffenheiten oder Eignung für einen bestimmten Einsatzzweck wird hierdurch nicht begründet und kann aus Angaben nicht abgeleitet werden. Gesetze und Schutzrechte sind gegebenenfalls zu beachten.

**Polymer-Service PSG GmbH**

Beckedorfer Bogen 5

D-21218 Seevetal-Beckedorf

**Telefon / Fax**

T +49 40/30902-400

T +49 40/30902-420

**E-Mail / Internet**

info@polymer-service.de

www.polymer-service.de

