

## Datenblatt

# PLASTRONFOAM D 40

<b><u>Anwendung:</u></b>	Treibmittel für die Extrusion und das Spritzgießen von Thermoplasten mit mittlerer Gasausbeute bei sehr hohen Prozeßtemperaturen. Einsatz zur Gewichtsreduzierung und zur Einfallstellenbeseitigung. Geeignet für anschließende Lackierung oder Bedruckung
<b><i>Wirkstoff:</i></b>	endothermes Mehrkomponenten-System, basierend auf Zitronensäurederivaten
<b><i>Wirkstoffgehalt:</i></b>	40%
<b><i>Träger:</i></b>	Polymerblend, kompatibel mit den meisten Thermoplasten
<b><i>Physiologie:</i></b>	die eingesetzten Rohstoffe entsprechen den Europäischen Direktiven
<b><i>Lieferform:</i></b>	weißes, zylinderförmiges Granulat

## **Technische Daten:**

<b><i>Zersetzungsbeginn:</i></b>	>200°C ( max. 160°C in der Einzugszone zur Vermeidung einer Agglomeration des Treibmittelgranulates)
<b><i>Prozeßtemperatur:</i></b>	Für eine optimale Gasausbeute wird eine Massetemperatur zwischen 225°C und 240°C empfohlen

## **Dosierung:**

<b><i>Extrusion:</i></b>	Chemisches Schäumen	0,7 - 2,5%
<b><i>Spritzguß:</i></b>	Gewichtsreduzierung: Einfallstellen Beseitigung	0,7 - 2,5% 0,2 - 0,8%

Die angegebenen Dosiermengen beruhen auf langfristigen Erfahrungen und stellen eine Empfehlung dar. Die für den jeweiligen Anwendungsfall optimalen Dosiermengen werden sinnvoll im praktischen Versuch ermittelt.

Alle in diesem Datenblatt gegebenen Informationen sind unverbindliche Empfehlungen, für deren Anwendung, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, der Abnehmer allein verantwortlich ist.