



Stanzöl

Best.-Nr. 14470

Chemische Grundlagen:

Schadstoffarme Kohlenwasserstoffzubereitung

Kenndaten:

Aussehen: gelbe Flüssigkeit
Löslichkeit: wasserunlöslich
Dichte (20 °C): ca. 0,80 g/cm³
Glührückstand: max. 0,1 %
Viskosität (20 °C): ca. 5 mPas

Lagerfähigkeit / Verpackung:

bei sachgemäßer Lagerung 12 Monate
frostempfindlich

Anwendungstechnische Hinweise:

Stanzöl wird als Plastifizierungsmittel wie die üblichen Formöle verwendet. Es hat sich insbesondere bei elektrokeramischen Massen bewährt.

Das Additiv wird ebenfalls als Trennmittel beim Stanzen von keramischen Erzeugnissen in Stahl- und Kunststoffformen eingesetzt. Die Wirkung beruht auf der Ausbildung von Gleitschichten zwischen den Rohstoffpartikeln bzw. zwischen Masse und Formenwand. Die dadurch verminderte Reibung erlaubt eine längere Einsatzdauer der Formen und Mundstücke.

Je nach Massezusammensetzung und Komplexität des gepressten bzw. extrudierten Formlings beträgt die Zugabemenge 0,5 - 5,0 %.

Aufgrund seiner definierten Zusammensetzung lässt das Stanzöl, im Gegensatz zu herkömmlichen Trennölen, exakte Rückschlüsse auf die Verbrennungsprodukte zu. In oxidierender Ofenatmosphäre verbrennt das Produkt rückstandsfrei zu CO₂ und H₂O. Es belastet daher aufgrund der niedrigen Emission die Umwelt in wesentlich geringerem Maß. Die Gehalte an Schadstoffen wie Schwefel, Benzol, Xylol und Toluol liegen unter der Nachweisgrenze.

Auch die Geruchsbelästigung während des Produktionsprozesses ist gegenüber herkömmlichen Trennölen stark vermindert.

Vorstehende Angaben entsprechen den im Labor und im Betrieb gemachten Erfahrungen. Sie können in Anbetracht der wechselnden Verhältnisse nur als Anhalt dienen und sind in diesem Sinne als unverbindlich anzusehen. Etwaige Schutzrechte Dritter bitten wir zu beachten.