

Inside Lube IP-7061

Beschreibung:

Inside Lube IP-7061 ist eine wasserbasierte Innenbeschichtung und kann sowohl direkt auf die Bladderoberfläche als auch auf die Innenseite des Reifenrohlings aufgetragen werden. Inside Lube IP-7061 besitzt sowohl die für die Reifenherstellung benötigte Trenn- als auch Gleitwirkung und macht den Einsatz weitere Prozesshilfen oder Gleitmittel überflüssig. Bei Inside Lube IP-7061 handelt es sich um ein unpigmentiertes Produkt, dass direkt auf der Bladderoberfläche polymerisiert und so die benötigte Gleit- und Trennwirkung bereitstellt.

Einsatzgebiete:

Inside Lube IP-7061 kann zur Produktion aller gängigen Reifentypen verwendet werden. Insbesondere bei der industriellen Fertigung größerer Reifen (Earthmover, Truck) werden beim Einsatz von Inside Lube IP-7061 exzellente Ergebnisse erreicht.

Anwendung:

Vor der Anwendung von Inside Lube IP-7061 muss das Produkt vor Gebrauch aufgerührt werden, da während der Lagerung von Inside Lube IP-7061 eine Sedimentation auftreten kann. Vor Produktionsbeginn wird empfohlen, einmalig eine Grundbeschichtung direkt auf die Heizbladderoberfläche aufzutragen. Dies kann beispielsweise direkt nach der Produktion des Heizbalgs geschehen. Vor der Beschichtung des Bladders ist unbedingt sicherzustellen, dass sich keine Überreste vormals verwendeter Prozesshilfen (wie z.B. Wachse, Silikone) mehr auf der Oberfläche des Bladders befinden. Überreste vormals verwendeter Prozesshilfen beeinflussen die Haftung von Inside Lube IP-7061 auf der Bladderoberfläche signifikant. Falls der Auftrag auf einer heißen Oberfläche (Temperaturen zwischen 160-180°C) erfolgt, polymerisiert Inside Lube IP-7061 unmittelbar, so dass das Einhalten einer speziellen Trockenzeit nicht notwendig ist. Die Beschichtung kann auch bei Raumtemperatur aufgetragen werden. Vor dem Produktionseinsatz muss allerdings eine Wartezeit zur Polymerisation der Beschichtung bei Prozesstemperatur (mindestens 130°C) eingehalten werden. Inside Lube IP-7061 kann sowohl gesprüht als auch von Hand aufgetragen werden. Ein manueller Auftrag mittels Schwamm, Pinsel oder Tuch auf die warme Bladderoberfläche ist nicht empfehlenswert, die Anhaftung dieser Arbeitsgeräte relativ häufig vorkommt. Zur Auffrischung des Trennfilms genügt ein einmaliger Auftrag entweder auf die Bladderoberfläche oder auf der Innenseite des Reifenrohlings. Auch hier kann die gewünschte Auftragstechnik, je nach Bedarf oder Möglichkeit, wie oben beschrieben angepasst werden. Nachdem der Bladder in der Reifenpresse installiert wurde, kann mit der Reifenherstellung ohne den Einsatz weiterer Prozesshilfen begonnen werden. Die Auffrischung des Trennfilms sollte erfahrungsgemäß alle 15 bis 30 Presszyklen erfolgen. Die individuelle Frequenz zur Auffrischung muss in einzelnen Versuchen ermittelt werden.

Technische Daten:

Zusammensetzung:	wässrige Emulsion
Aussehen:	weiße Flüssigkeit
Dichte [g/cm³]:	ca. 1
pH-Wert (20°C):	ca. 8

Gebinde:

Kanne	30 kg
Fass	200 kg

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.

Sonstige Angaben

Seite: 1 von 2
 Revision: 16.06.2009 FS/ts
 Druck: 27.05.2010

Lagerung:

Inside Lube IP-7061 ist in dicht verschlossenen Originalgebinden unter Ausschluss von Frost- und Hitzeeinwirkung sowie direkter Sonneneinstrahlung zu lagern. Unter diesen Voraussetzungen ist das Produkt mindestens 6 Monate haltbar. Das Mindesthaltbarkeitsdatum ist neben dem Produktionsdatum auf den Etiketten jedes Gebindes angegeben.

Informationen zu Sicherheits- und Transportvorschriften finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die in den technischen Unterlagen gemachten Angaben sind Erfahrungswerte und sind keine Garantie. Sie befreien unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke. Die obigen Angaben sind keine Spezifikation, diese sind Teil einer gesonderten Vereinbarung.

Sonstige Angaben

Seite: 2 von 2
Revision: 16.06.2009 FS/ts
Druck: 27.05.2010



Viernheimer Str. 70-76
D-69469 Weinheim
Postfach 10 07 29
D-69447 Weinheim

Geschäftsführer: Wilhelm Münch
Amtsgericht Mannheim HRB 431102

Tel +49 (0)6201/99 83-0
Fax +49 (0)6201/99 83-66
info@muench-chemie.com
www.muench-chemie.com

USt.-IDNr. DE 144497299
Steuer-Nr. 47020/10016

Bankverbindungen Weinheim:

Deutsche Bank AG
BLZ 670 700 24
Kto. 586 896 300
Swift Code/BIC: DEUT DE DB 670
IBAN: DE84 6707 0024 0586 8963 00

Volksbank eG
BLZ 670 923 00
Kto. 1 078 801
Swift Code/BIC: GENO DE 61 WNM
IBAN: DE40 6709 2300 0001 0788 01