

## Dolacast 58

- szűrést elősegítő segédanyag -

### Kémiai jellemzés:

Poliaminokból és szintetikus polimerekből álló készítmény

### Jellemző adatok:

Kinézete:	tejszerű folyadék
Aktív komponens:	kb. 40 %
Oldhatóság:	vízzel keverhető
Sűrűség (20 C-on):	kb. 1,04 g/cm <sup>3</sup>
pH-érték (1 %-os):	> 12
Viszkozitás (20 C <sup>o</sup> ):	kb. 80 mPas
Izzítási maradék:	max. 0,1 %

### Raktározhatóság/ Csomagolás:

Szakszerű raktározásnál (+10 °C és +30 °C között) 1 év

Csomagolás: 25 kg-os, 200 kg-os és 1000 kg-os egységekben

### Alkalmazási útmutató:

A Dolacast 58 adalékot arra használják, hogy nyomás alatti öntésnél a masszák vízleadását gyorsítsák anélkül, hogy az iszap reológiáját lényegesen megváltoztatnák. A szűrési segédanyag használható hagyományos öntéshez is.

Ez az additív kémiai összetétele alapján agglomeráló hatású a finom szemcsékre, ezáltal a szemcsék behatolása a forma pórusaiba akadályozva lesz, növekszik a forma élettartama.

Egyidejűleg egy meghatározott funkcionális csoport hatására a szemcsék egy hálózatot alakítanak ki. A szemcsék csak olyan mértékben közelítik meg egymást, hogy a nyomás hatására a víz el tudja hagyni a köztes teret. Ezáltal a vízleadás meggyorsul és a cserépképződés mértéke növekszik.

Dolacast 58 hozzáadása révén a cserépképzési idő rövidül. A képződött cserép homogén. z egyenletes nedvesség eloszlás miatt a deformációs jelenségek minimálisak. A cserép egyenletesen zsugorodik, ezáltal kevesebb lesz a zsugorodási hiba, és kevésbé lesz hajlamos repedésre.

A DOLACAST 58 jó víztelenítési hatása alapján a formázott tárgyak száradási ideje csökken. A termékektől függően a nedves préselési idő és a megszilárdulási idő is csökken, így a teljes ciklus idő megrövidül.

A segédanyagot szokás szerint az iszapkészítéshez használt vízbe keverik, de a kész iszapba is keverhető. Felhasználás előtt a segédanyagot vízzel 1 : 3 arányban fel kell hígítani. Közvetlenül ez után az oldatot egy gyors keverő használata mellett **kis lépésekben**, lassan kell az iszaphoz adagolni. A finom szemcsék nedvesítésének következtében a viszkozitás növekedhet, ami azonban a homogenizálás során rendszerint visszacsökken. Legalább 24 órát pihentetni kell az iszapot ahhoz, hogy stabilizálódjon. Ekkor magasabb viszkozitással is feldolgozható az iszap. Ha a viszkozitás túl nagy lenne, akkor csekély mértékben utánfolyósítani lehet. Túl alacsony viszkozitás esetén a folyósítószer mennyiségét csökkenteni kell.

A szükséges mennyiség általában 0,01 – 0,3 % hagyományos öntés esetén, 0,02-0,20% nyomás alatti öntés esetén, az iszap szárazanyag tartalmára vonatkoztatva. Az optimális mennyiséget kísérletekkel kell meghatározni.

**További tájékoztató:**

A formákat a GLYDOL szériához tartozó formatisztító szerekkel lehet tisztítani. Hogy a formák pórusai ne tömődjenek el, megfelelően karban kell tartani a formákat rendszeres átöblítéssel.

A nyerstörési szilárdság növelésére a DOLACAST 58-at valamilyen ideiglenes kötőanyaggal, pl. Optapix AC 112 vagy Optapix AC 170, lehet kombinálni.

< 10 °C raktározási hőfok a viszkozitás növekedéséhez vezet, < 2 °C alatt a termék megfagyhat. A termék 10 – 30 °C közé melegítésével az eredeti viszkozitás visszaállítható. Rövid idejű keveréssel homogenizálható, és az esetleges szételegyedés megszüntethető.

A megadott adatok megfelelnek a laboratóriumi és az üzemi tapasztalatoknak. Tekintettel a változó körülményekre azonban csak kiindulási alapnak tekinthetők, és ennek megfelelően kötelezettség nélküliek.