



EKamold® WP BORNITRID SUSPENSION

EKamold® WP ist ein gebrauchsfertiges Beschichtungsmittel auf der Basis von hexagonalem Bornitrid in Wasser. Zusätze an feuerfesten Bindern sorgen für eine gute Haftung bei hohen Temperaturen.



EKamold® WP Suspension

Einsatzgebiete

auf metallischen Werkstoffen

- Werkzeuge wie z. B. Gießlöffel, Abschäumer etc.
- Messsonden
- Thermoelementschutzrohre

auf Feuerfest-Werkstoffen:

- Rinnen, Düsen, Stopfen etc.
- Heißkopfringe
- Schieber und Schwimmer

auf Grafit-Werkstoffen

- Tiegel
- Gießwerkzeuge
- Impeller etc.

Eigenschaften

EKamold® WP ist besonders geeignet zur Beschichtung von dichten metallischen Werkstoffen, sowie auch für mineralische Feuerfest und Isoliermaterialien sowie Grafit.

Durch die Verwendung von Bornitrid mit hoher chemischer Reinheit, werden temperaturbeständige, feste Überzüge mit gutem Trenn- und Schmierverhalten gegenüber vielen Metall- und Schlackenschmelzen erzielt, speziell im Leichtmetallbereich.

Eine Beschichtung mit BN-Suspension wirkt daher schützend, verschleißmindernd und fördert die Gleitfähigkeit. Bornitridbeschichtungen sind temperaturbeständig bis etwa 1000°C an Luft. Sie besitzen eine gute Wärmeleitfähigkeit und sind elektrisch isolierend.



Vorteile

- hervorragende Trenneigenschaften, vor allem gegenüber Leichtmetallschmelzen
- Verringerung des Verschleißes durch die Schmelze und dadurch
- geringerer Eiseneintrag in die Schmelze
- ausgeprägt gute Haftfähigkeit
- Schmiermittel zwischen Kokille und Strang
- Standzeiterhöhung der Heißkopfringe, Schieber, Schwimmer etc.
- Verlängerung der Wartungs- und Schmierintervalle
- frei von gesundheitsgefährdenden Zusätzen

Sicherheit

Aufgrund seiner Zusammensetzung ist das Produkt kein Gefahrstoff im Sinne der Verordnung. Die beim Umgang mit chemischen Zubereitungen üblichen sicherheits- und arbeitshygienischen Maßnahmen sind zu beachten.

Nähere Informationen auch im DIN-Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitung

EKamold® WP kann durch Pinseln, Rollen, Tauchen oder Spritzen verarbeitet werden.

Für glatte und dichte Materialien wie z. B. Metalle, Gläser etc. ist ein Sprühen zweckmäßig. Dadurch wird auch die beste Schichtqualität erzielt.

Poröse Oberflächen wie z. B. feuerfestes Isoliermaterial können aufgrund Ihrer Saugfähigkeit gut durch Pinseln, Rollen oder Sprühen beschichtet werden.

Die zu beschichtenden Teile sollten trocken, staub- und fettfrei sowie frei von Farb- und Lackresten sein.

Um Rissbildung zu vermeiden, ist das Auftragen einer dünnen, deckenden Schicht zu bevorzugen. Die Trocknungszeit ist temperaturabhängig und kann durch Anwärmen der zu beschichtenden Teile vor oder nach dem Beschichten stark verkürzt werden.

Bei mehrmaligem Beschichten durch Streichen oder Rollen sollte stets vorgewärmt werden, um ein Anlösen der ersten Schicht zu verhindern. Es ist unbedingt darauf zu achten, daß nur vollständig getrocknete Beschichtungen zum Einsatz kommen. Ein Einbrennen bei höherer Temperatur ist nicht notwendig. Arbeitsgeräte und Werkzeuge können mit Wasser gereinigt werden. Bei Verarbeitung nach längerer Standzeit sollte der Gebindeinhalt kurz aufgeschüttelt werden. Die genannten Verarbeitungshinweise sind als Anhaltspunkte zu betrachten, d. h. je nach Einsatzbedingungen und Anwendung sind Abweichungen möglich.

Spezifikationen

Produkt Daten	EKamold® WP
Farbe	weiß
Feststoffanteil (BN)	≤ 12 %
Flüssigphase	Wasser
pH Wert	6
Binder	anorganisch
Dichte	1,03 - 1,06 g/cm ³
Viskosität	mittlere Viskosität
Anwendungstemperatur	1400 °C vacuum 1000 °C in air
Gitterschnitt	4B*

DIN ISO 2409 weniger als 5 % abgeplatzte Fläche

Lagerung

Gebinde sind dicht geschlossen zu halten und vor Frost zu schützen.

Verpackungseinheiten

In PE-Kanistern zu 10 kg.

Bei größeren Mengen nach Vereinbarung.