

Koncentraty FKM – CO 40

Własności podstawowe

FKM CO 40 jest koncentratem na bazie fluoroelastomeru / FKM / zawierający zdyspergowany wodorotlenek wapnia o koncentracji nominalnej 40%. FKM CO 40 jest więc najlepszą alternatywą do wprowadzania zazwyczaj stosowanego wodorotlenku wapnia w postaci proszku. Jak wiadomo jest on higroskopijny, trudny do zdyspergowania we fluoroelastomerach i niebezpieczny w operowaniu. Firma PMG świadoma tych problemów opracowała ulepszony proces, oparty na przygotowaniu koncentratu na nośniku FKM pozwalając osiągnąć najlepszą jakość dyspersji u producentów, którzy są wyposażeni w odpowiednie urządzenia mieszające.

Poniżej przedstawiamy niektóre z korzyści, które daje stosowanie FKM CO 40:

1. Wodorotlenek wapnia chłonną wilgoć powoduje pozostanie w mieszance nie zdyspergowanych białych cząstek i brak stabilności krzywych wulkanizacji. Nadmiar wilgoci w istocie jest przyczyną pojawienia się większych twardych białych cząstek trudnych do rozprowadzenia w masie kauczukowej. Chłonność wilgoci powoduje też zmienność własności reometrycznych, co poważnie jest w stanie uniemożliwić kontrolę i bezpieczeństwo przetwórstwa. Jednakże szczególne własności barierowe typowe dla FKM są w stanie zapobiec w stopniu odpowiednim chłonności wilgoci.
2. Dodatek wodorotlenku wapnia w proszku jest mniej efektywny od dodatku w postaci koncentratu: operując proszkami zużywamy więcej czasu i energii. Optymalne zdyspergowanie aktywatora w FKM CO 40 daje lepszą powtarzalność własności.
3. Wodorotlenek wapnia jest uważany za niebezpieczny jeśli występuje w postaci luźnego proszku. Możliwość używania go w postaci koncentratu minimalizuje zagrożenie i zezwala obsłudze pracować bez ryzyka.

Informacje techniczne

FKM CO 40 jest 40% dyspersją wodorotlenku wapnia w kopolimerze fluoroelastomeru.

Własności fizyczne

Ciężar właściwy	1,80 – 1,84 g/cm ³ / ASTM D 297 /
Lepkość Mooney'a	110 – 140 MU / ASTM D 1646 /
Rozpuszczalność	w estrach i ketonach
Wygląd	żółte matowe płyty / grubość 4 mm /
Opakowanie	puddła kartonowe o zawartości 80 kg
Czas składowania	2 lata

Mieszanka kontrolna

	części na 100
Tecnoflon® FOR 421	91
FKM CO 40	15
Elastomag 170	3
Sadza MT – N 990	30
Wosk Karnauba	0,5

Reologia mieszanki kontrolnej (MDR ASTM D5289 5min. 180°C arc 0,5°)

ML	funt cal	0,62 – 0,88
MH	funt cal	17,27 – 22,86
Czas podwulkanizacji Ts2	min:sec	01:01 – 02:0,6
Optimum wulkanizacji t'50	min:sec	01:13 – 02:32
Optimum wulkanizacji t'90	min:sec	01:52 - 03:48