

Hier erhalten Sie technische Informationen für das von uns, bei der Gehäuse- und Laufradherstellung, verarbeitete Material. Die Laufräder sind komplett und die Gehäuse zu größten Teil aus PPs im Spritzgussverfahren hergestellt. Wenn Platten, Rohre oder Lüftungformteile verarbeitet werden, bevorzugen wir Produkte aus dem Lieferprogramm der Hersteller: SIMONA, +GF+ und HoKa.

Die hier zusammengefassten Informationen sind, zum Teil, Auszüge aus den Produktinformationen der genannten Hersteller.

Die am häufigsten gestellten Fragen zu:

Außeneinsatz

PPs ist generell nicht für den Außeneinsatz konzipiert. Seit Jahrzehnten liegen jedoch gute Erfahrungen im Ventilatoren- und Anlagenbau vor. PP wird wie alle hochpolymeren Werkstoffe durch das Zusammenwirken von Luftsauerstoff und UV-Strahlen geschädigt. Im Laufe des Einsatzzeitraumes können Verfärbungen auftreten.

Physiologische Unbedenklichkeit

PPs entspricht nicht den Anforderungen des Lebensmittel- und Bedarfsgegenständegesetzes. Lebensmittel dürfen nicht in direkten Kontakt mit PPs kommen.

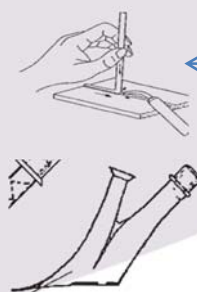
Kleben

PPs kann nicht verklebt werden

Schweißen

Warmgasschweißen: bei Montage von Rohr- und Formteilen sowie bei Verbindung der Ventilatorenkomponenten.

Richtwerte:



Luft:	60 – 70	l/min
In der Schweißdüse gemessen:	280 – 320	°C
Geschwindigkeit bei Düse ø 3 mm	ca. 10	cm/min
Geschwindigkeit bei Düse ø 4 mm	< 10	cm/min
Bei Schnellschweiß-Düse ø 3 mm	50 – 60	cm/min
Bei Schnellschweiß-Düse ø 4 mm	40 – 50	cm/min

Die Richtlinien des **DVS*** sind zu beachten.
***D**eutscher **V**erband für **S**chweißen und verwandte Verfahren e.V.

Brandverhalten

PPs Halbzeuge weisen aufgrund ihres hohen Sauerstoffindex selbstverlöschende Eigenschaften auf. Bei PPs Halbzeugen von SIMONA beträgt der Sauerstoffindex 28% und die Fremdentzündungstemperatur liegt oberhalb von 380 °C.

Material erkennen

<u>Brandverhalten außerhalb der Flamme:</u>	erlischt
<u>Art und Farbe der Flamme:</u>	rußend, gelb mit blauem Kern
<u>Geruch der Schwade:</u>	stark Parafin stechend
<u>Abtropfen:</u>	nein
<u>Verhalten im Wasser:</u>	schwimmt auf
<u>Kratztest:</u>	Messer gibt Span
<u>Farbe</u>	~ RAL 7036 / 7037 / platingrau

PAK

Polycyclische
Aromatische
Kohlenwasserstoffe

Der Hersteller des Granulates für unsere Spritzgussteile bestätigt dass das betreffende Produkt den folgenden Verordnungen entspricht: Richtlinie 2005/69/EG und Richtlinie 76/769/EWG
Die Forderungen zu den Beschränkungen des Inverkehrbringens und der Verwendung gewisser gefährlicher Stoffe und Zubereitungen werden vom Hersteller eingehalten.
Die in oben genannten Richtlinien geächteten PAK-Stoffe werden zur Herstellung des Granulates nicht eingesetzt.

Beständigkeit

Die Beständigkeit gegen aggressive Medien muss im Einzelfall abgeklärt werden. Grundsätzlich können folgende Aussagen gemacht werden:

- PPs ist gegen Säuren und Laugen beständig.
- Gegen Lösungsmittel ist PPs eingeschränkt beständig.
- Bei Oxidationsmitteln ist die Beständigkeit unbedingt zu überprüfen

Beachten Sie bitte, dass die allgemein zugänglichen Beständigkeitslisten sich meistens auf eine sehr hohe Konzentration gegen das genannte Medium beziehen. In unserem Anwendungsfall kann jedoch von sehr kleinen Anteilen in der Luft gesprochen werden. Auch die Temperatur und die Feuchtigkeit spielt bei der Beständigkeitsbeurteilung eine große Rolle.

Verwechslungsgefahr bei: PPs <>> PPS <>> PP-S <>> PP-s

Die vollständige und richtige Schreib- und Sprachweise ist: Polypropylen schwerentflammbar.

Wir schließen uns der Mehrheit an und übernehmen die in der Branche übliche Schreibweise: PPs
Bei dem gleichlautenden Werkstoff PPS handelt es sich um Polyphenylensulfid.
Hier gibt es wesentliche Unterschiede zu „unserem“ PPs.

Eigenschaften PPs

Dichte	0,95
Einsatz kurzfristig	100 °C
Schmelzpunkt:	ca. 165 °C