



GLOXIL iM16k MAM

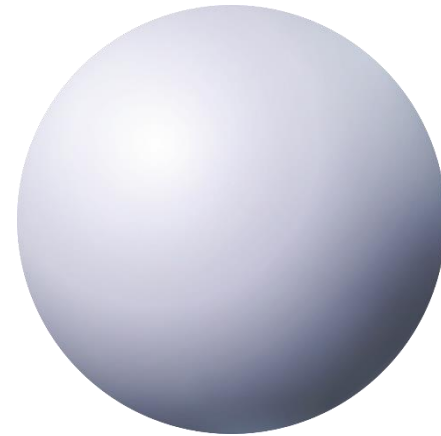
Funktionalisierte Hohlglaskugel in peroxidvernetztem FKM

Teilersatz von Ruß zur Gewichts- und Kostenreduzierung

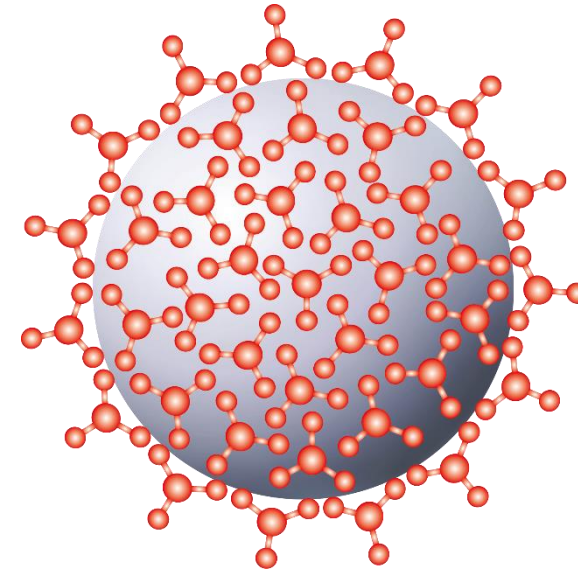
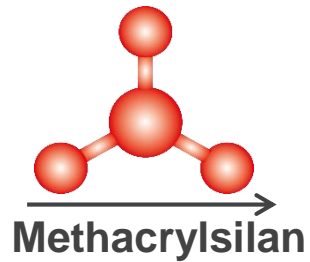


GLOXIL iM16k MAM

Durch einen speziellen Prozess entsteht das **GLOXIL iM16k MAM** auf Basis der Mikrohohlglaskugel 3M™ Glass Bubble iM16k.



**3M™ Glass Bubbles
iM16k**



GLOXIL iM16k MAM



Status Quo

Mikrohohlglaskugeln (HGK): Verwendung zur Dichtereduzierung und gleichzeitigem Erhalt der physikalischen Eigenschaften, meist im Thermoplastbereich

ABER: hohe Rohstoffkosten



Einsatz in Elastomeren nur für hochpreisige Polymere sinnvoll



Zielgrößen

- Dichte
- Mischungskosten
- mechanische Eigenschaften
- Beständigkeit gegen verschiedene Medien

Kombination von HGK mit Ruß in
peroxidvernetztem FKM



Basisrezeptur + Hohlglaskugeln

in phr	Referenz	Austausch durch HGK
Viton GAL-200S	100	100
Zinkoxyd aktiv	3	3
TAIC-70	4,3	4,3
Trigonox 101-50D-pd	2	2
Ruß N 990	30	12
HGK	-	12

HGK	Funktionalisierung
3M™ Glass Bubbles iM16k	-
GLOXIL iM16k MAM	Methacryl



Mischungsherstellung und Vulkanisation

Mischen

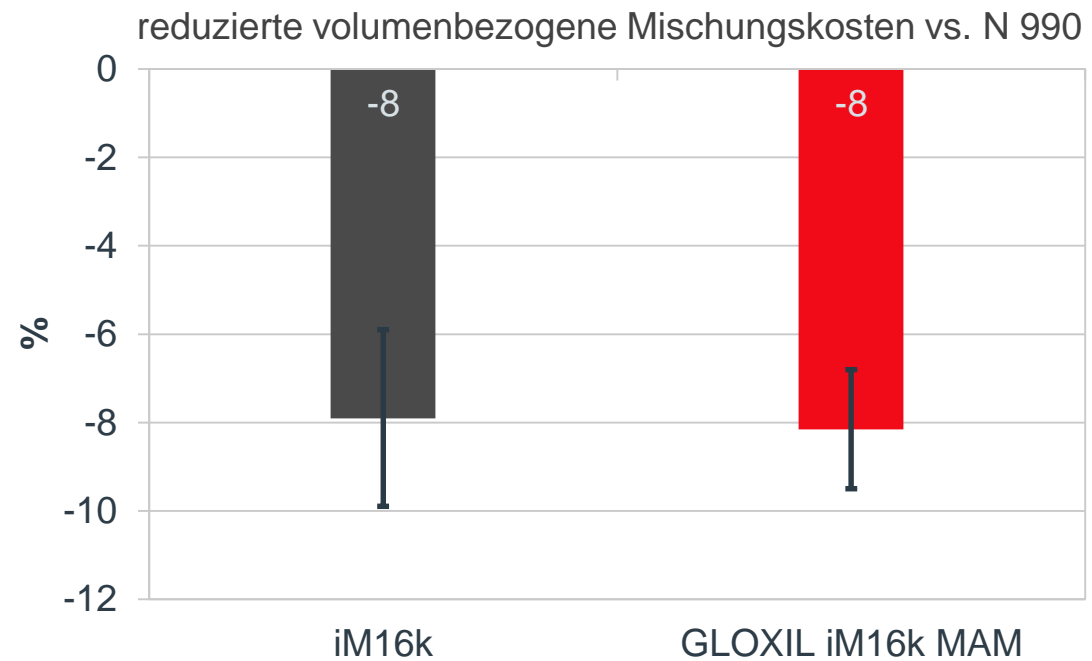
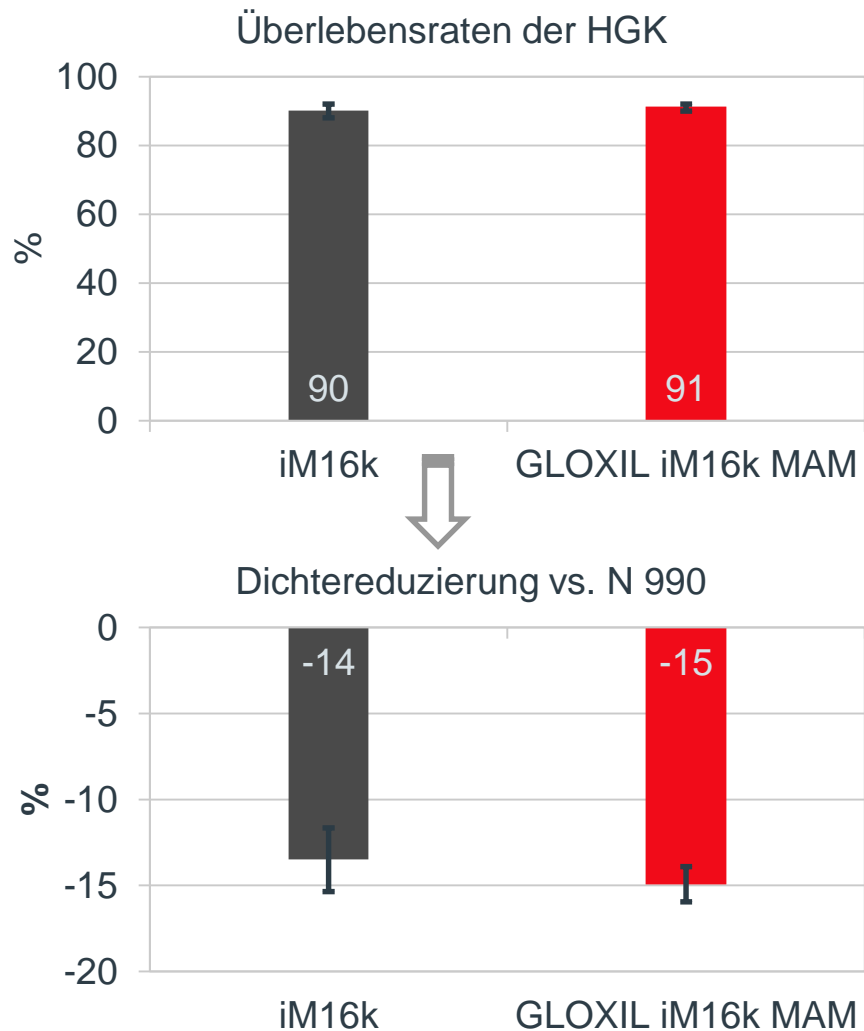
Laborwalzwerk	Ø 150 x 300 mm
Batchgröße	ca. 900 g
Walzentemperatur	50 °C beim Mischen, 20 °C zum Abnehmen des Felles
Mischzeit	ca. 15 min.

Vulkanisation / Tempern

Vulkanisation, Presse	7 min. / 177 °C / 200 bar
Tempern	2 h / 230 °C



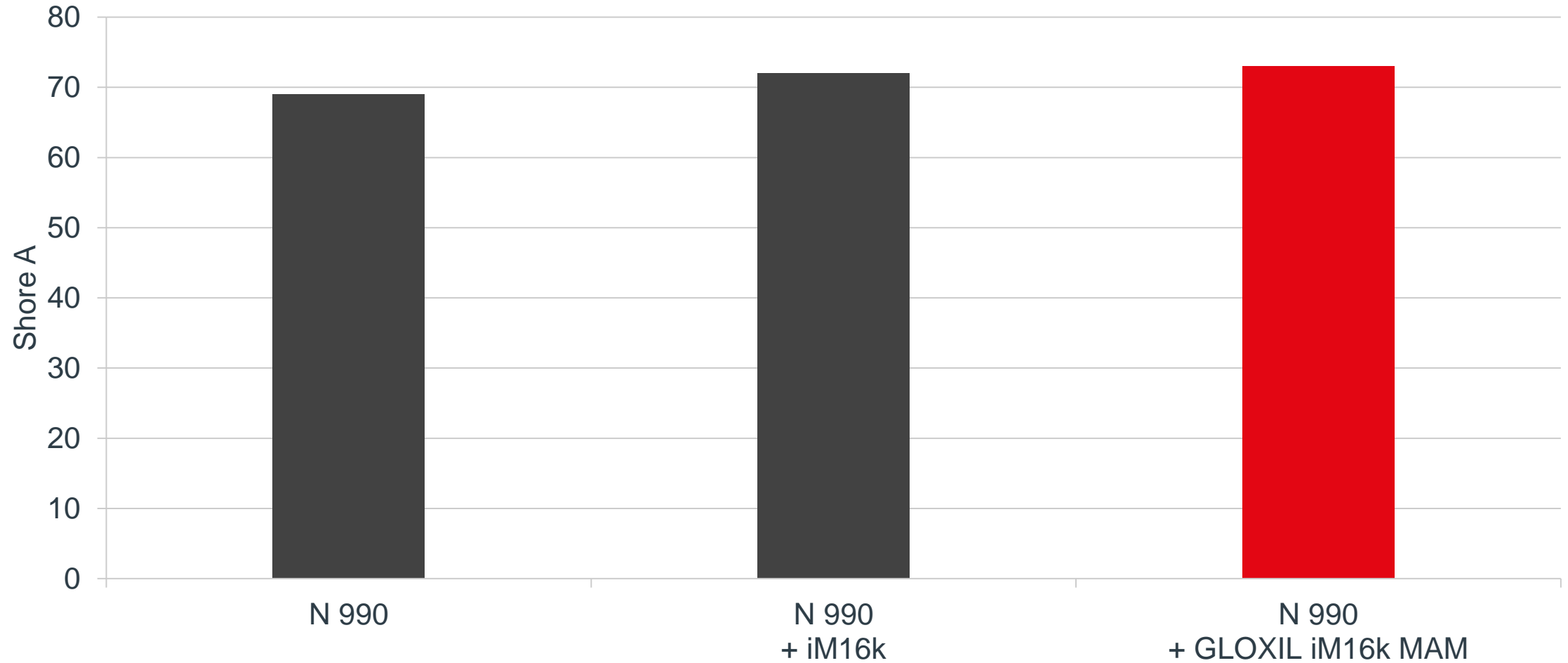
Überlebensraten der HGK → Dichtereduzierung vs. Ruß → Mischungskosten





Härte

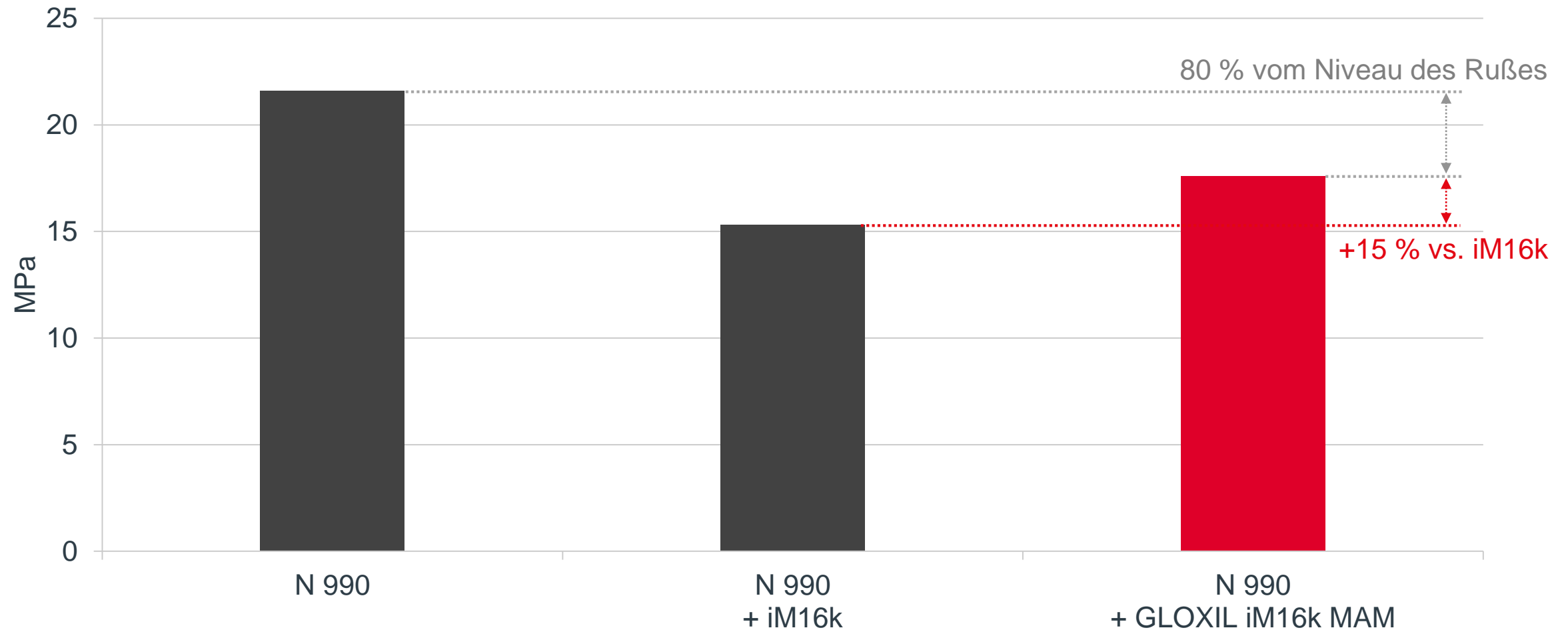
DIN ISO 7619-1





Zugfestigkeit

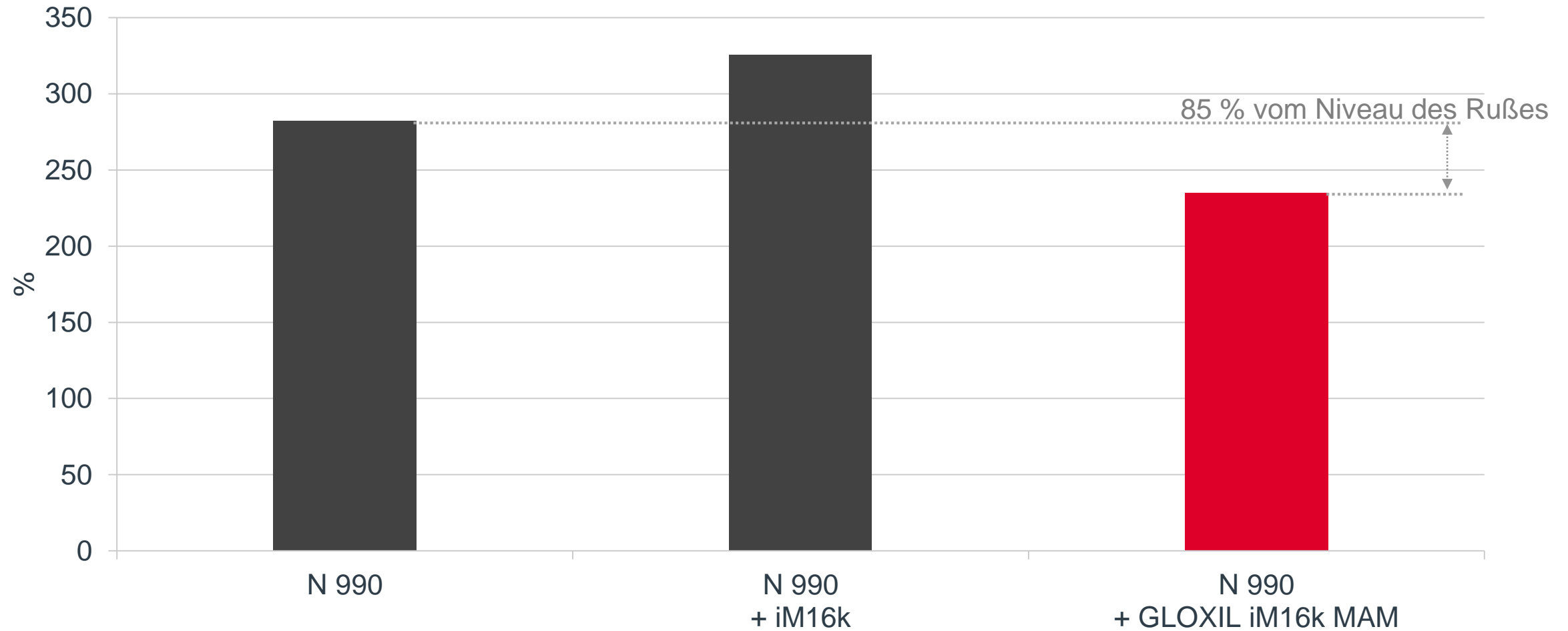
DIN 53 504, S2





Reißdehnung

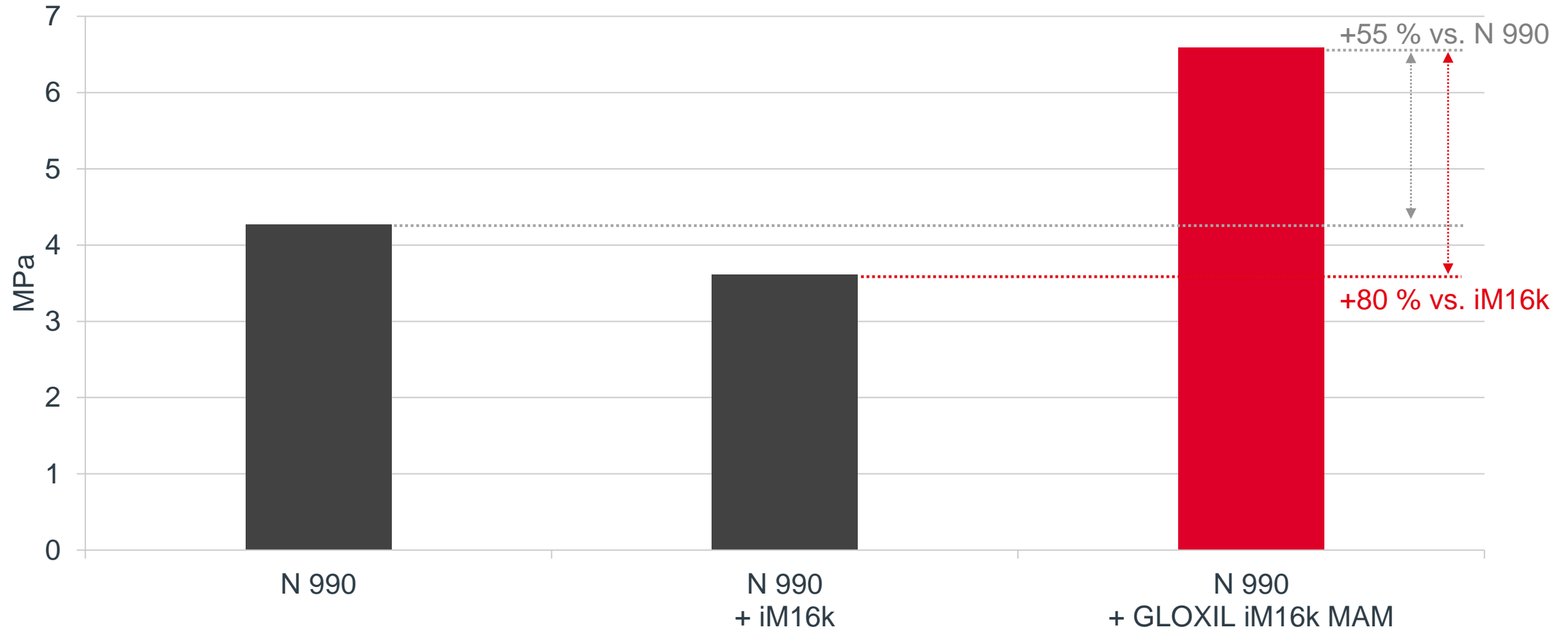
DIN 53 504, S2





Spannungswert 100 %

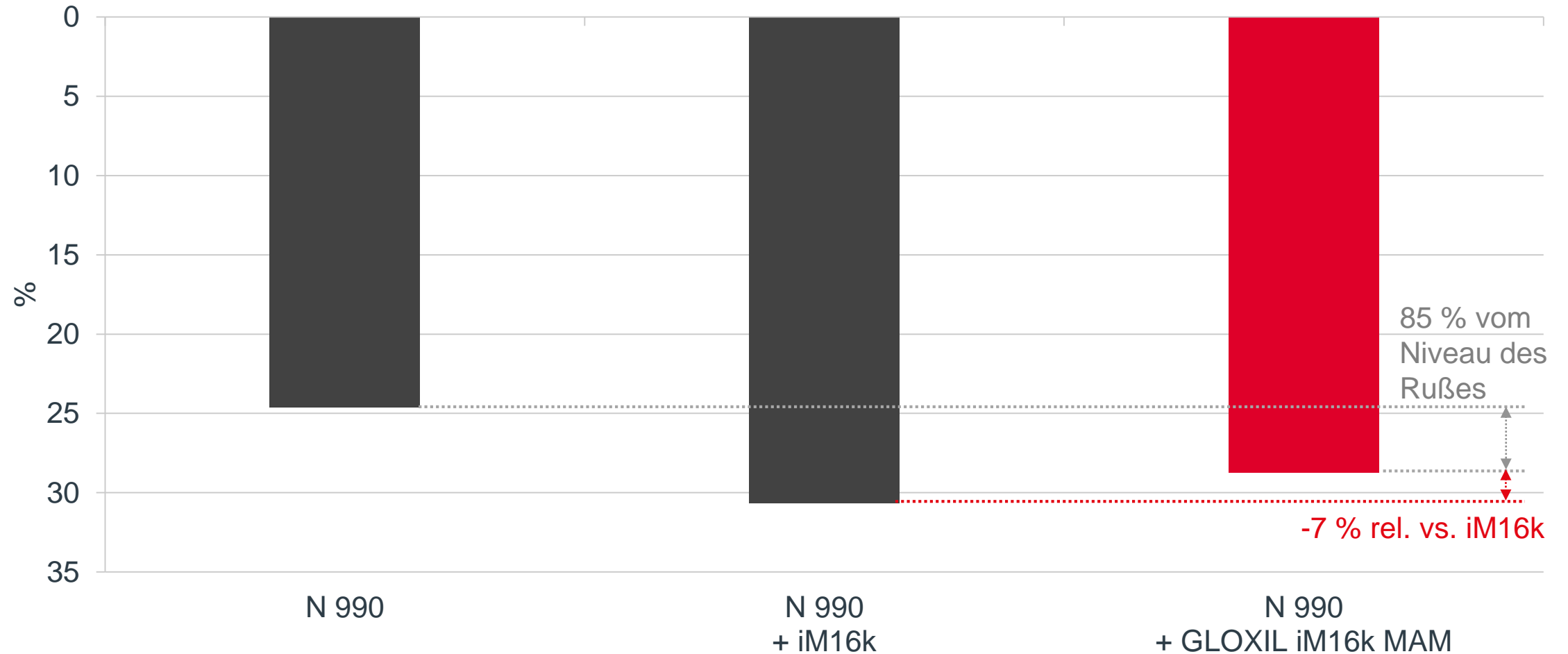
DIN 53 504, S2



Druckverformungsrest 70 h / 230 °C / 25 % Def.

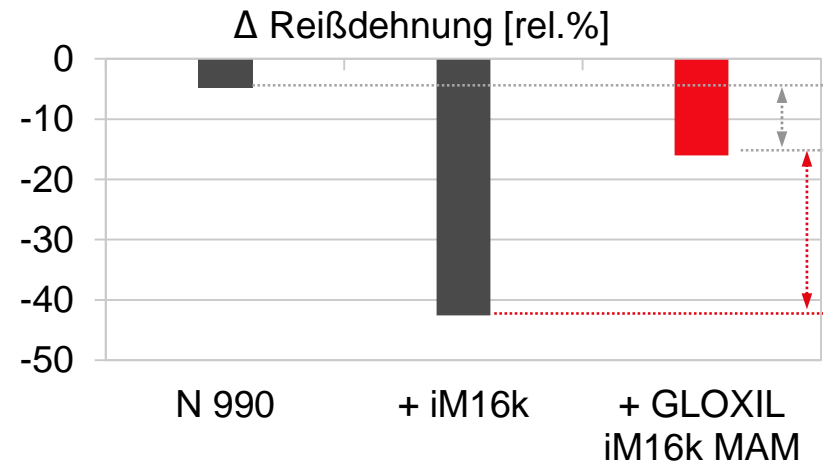
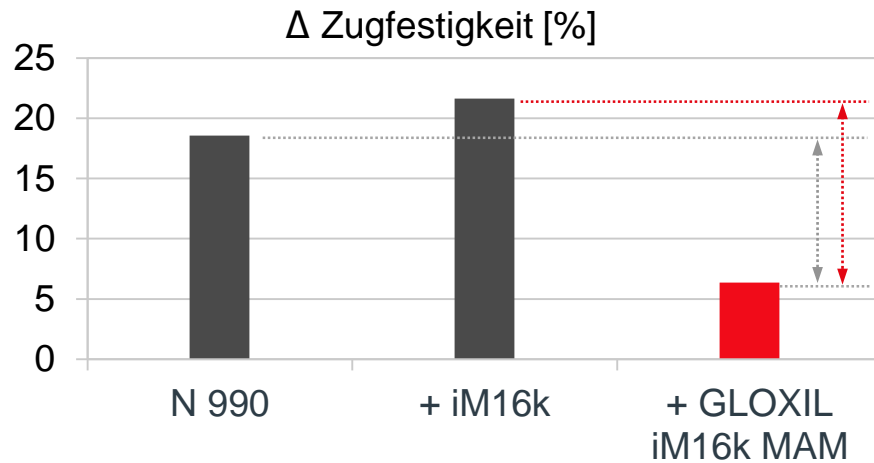


DIN ISO 815-1, B



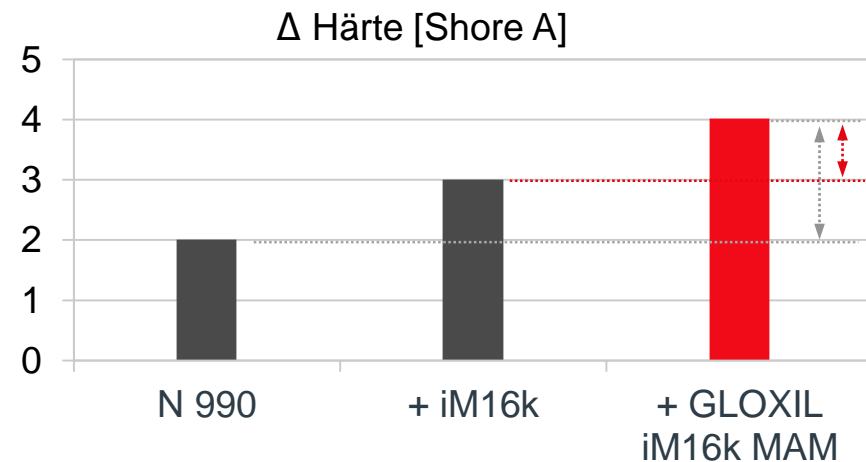
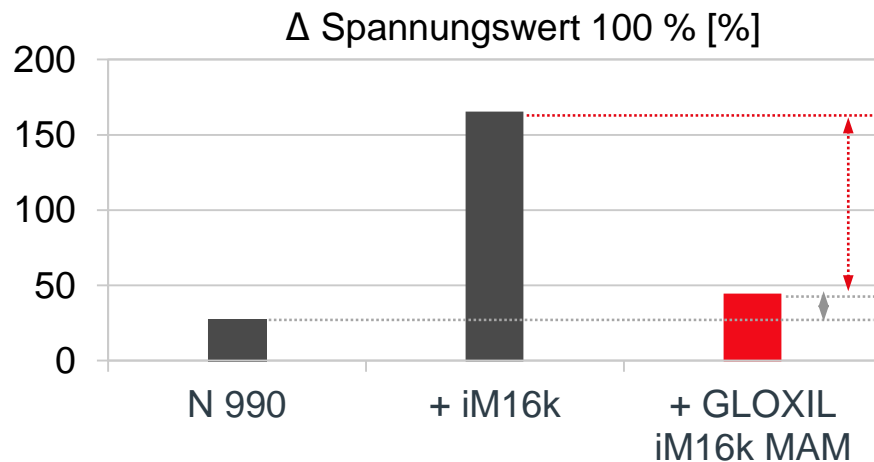
Lagerung in Heißluft

94 h / 230 °C, 30' nach Entnahme



GLOXIL iM16k MAM vs. N 990

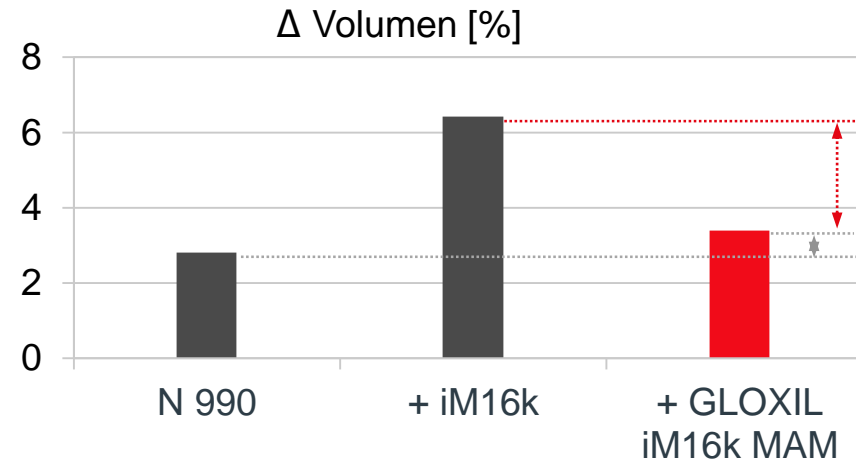
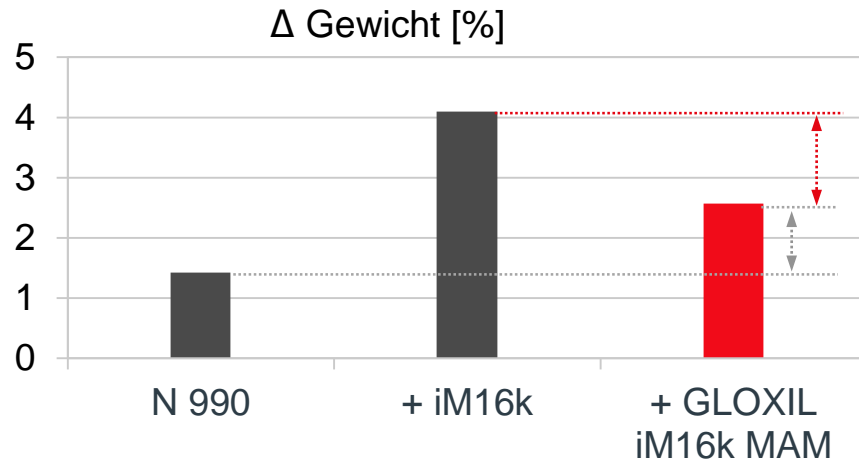
geringere Änderung der Zugfestigkeit, ansonsten ähnliche Eigenschaften



GLOXIL iM16k MAM vs. iM16k

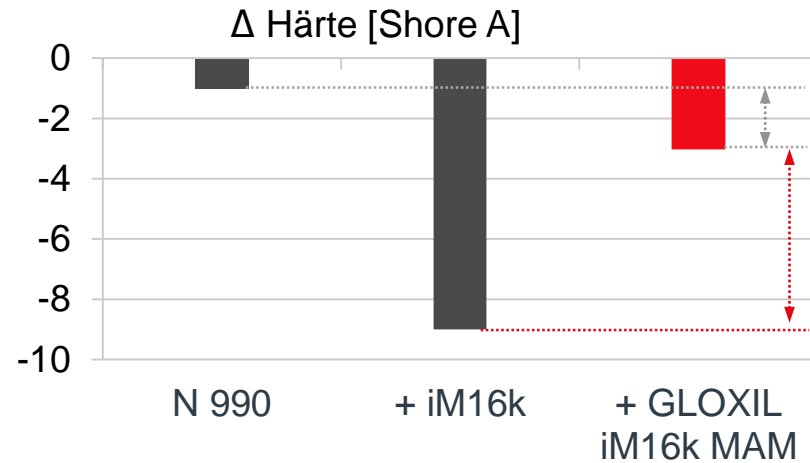
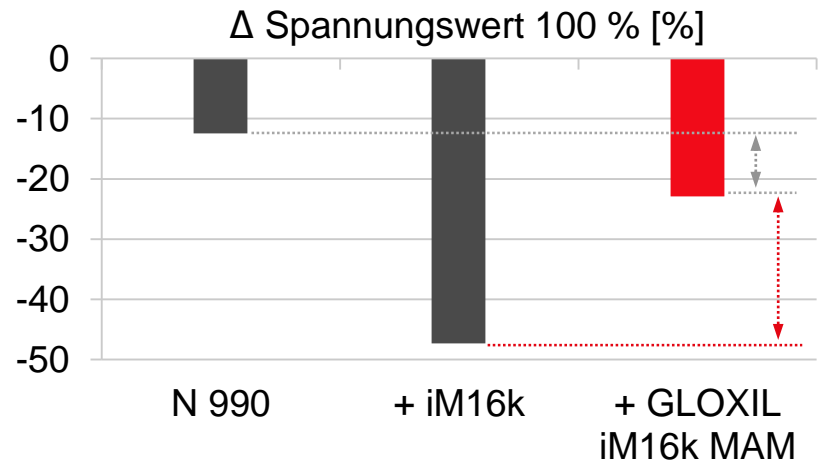
deutlich geringere Änderung der Eigenschaften

Lagerung in dest. Wasser 168 h / 60 °C



GLOXIL iM16k MAM vs. N 990

vergleichbar geringe Änderung der Grundmechanik



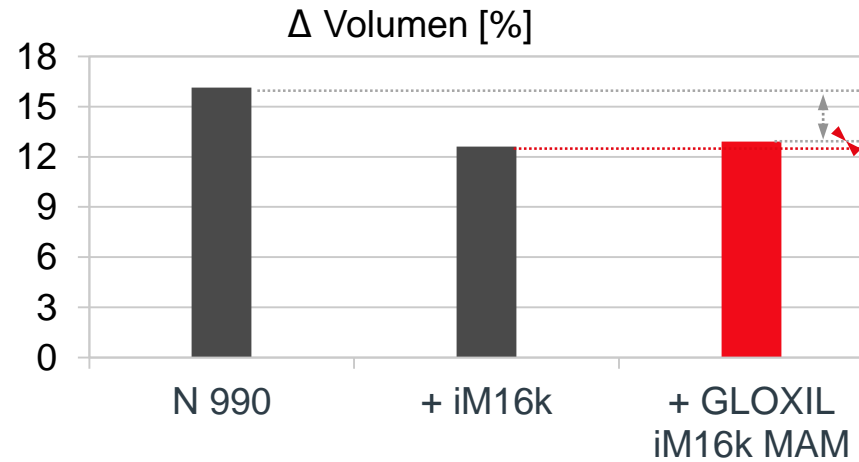
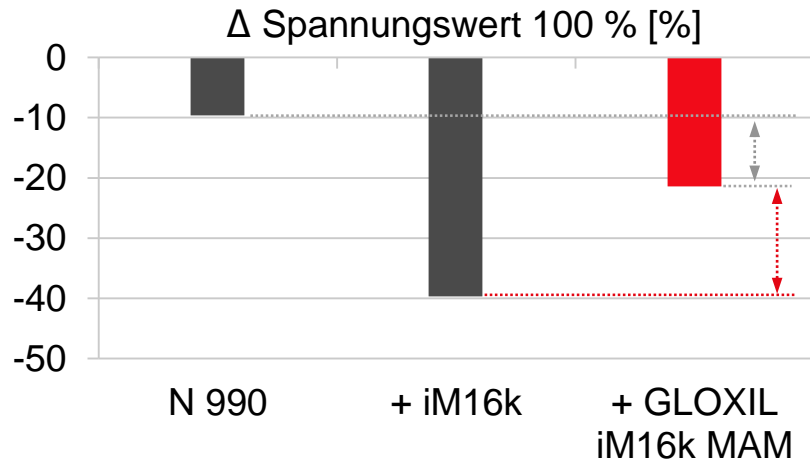
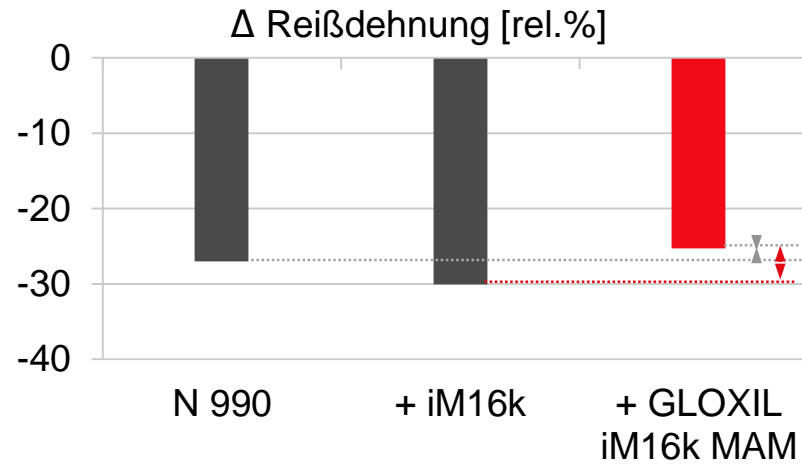
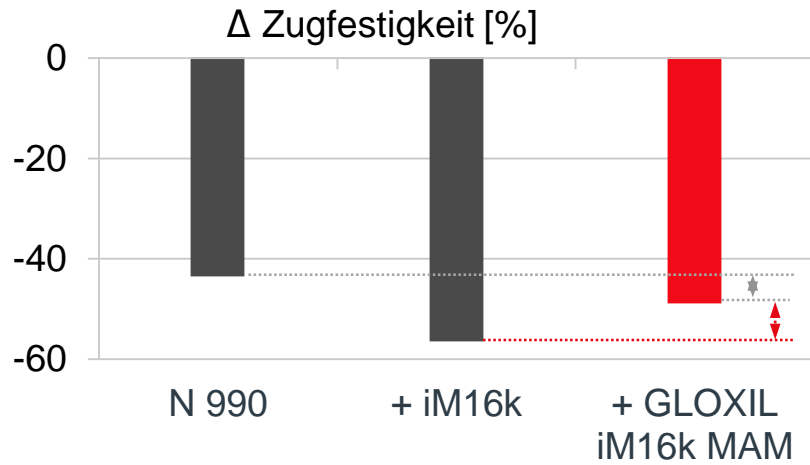
GLOXIL iM16k MAM vs. iM16k

deutlich geringere Änderung der Grundmechanik

+ geringere Wasseraufnahme

Lagerung in Kraftstoff FAM B

70 h / 23 °C



GLOXIL iM16k MAM vs. N 990

vergleichbare
Änderungen der
Grundmechanik

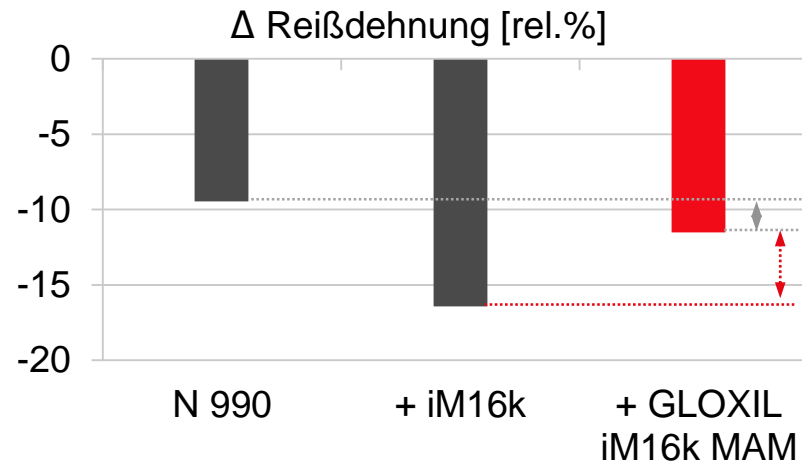
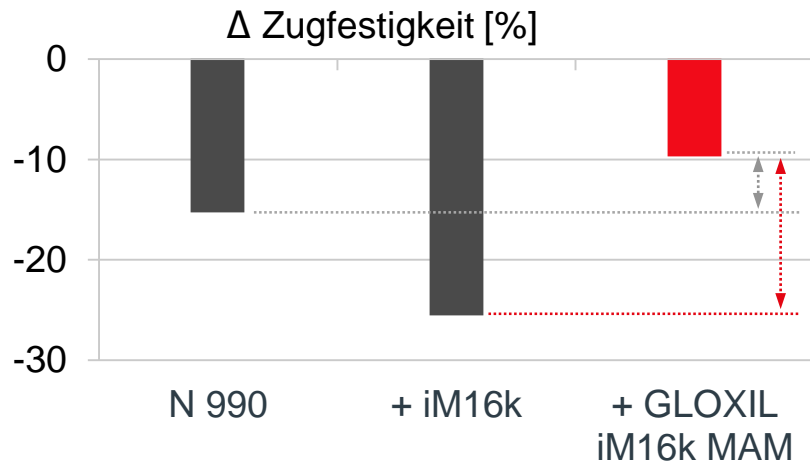
+ geringere
Kraftstoffaufnahme

GLOXIL iM16k MAM vs. iM16k

geringere Änderung
der Grundmechanik

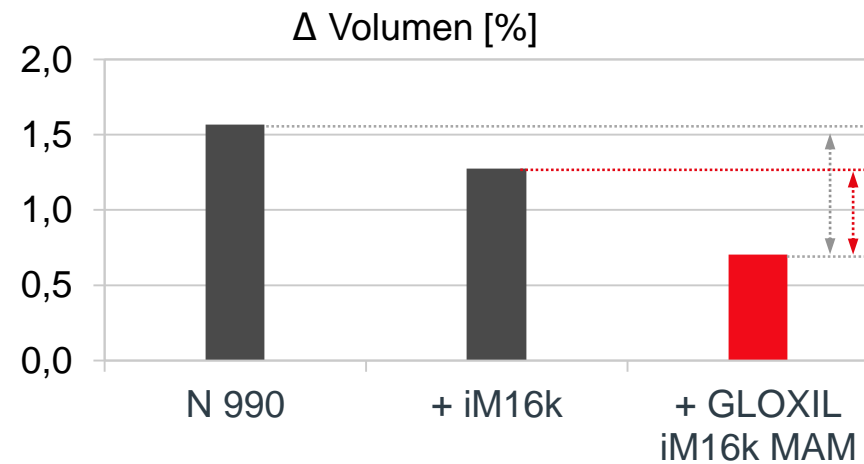
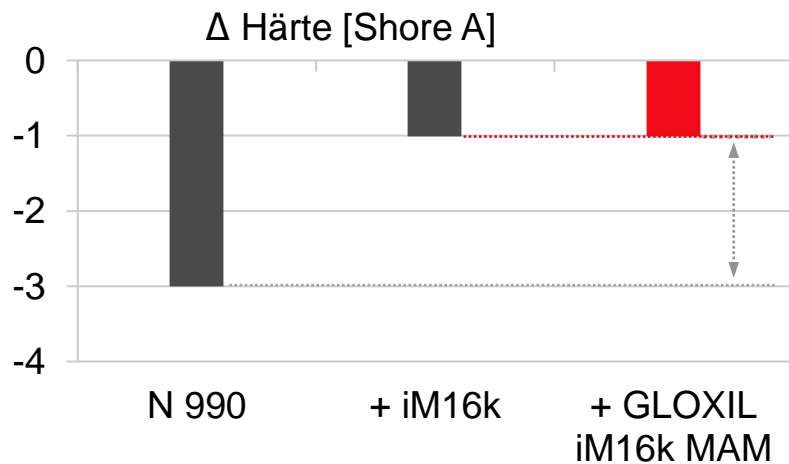
Lagerung in Öl OS206304

168 h / 150 °C



GLOXIL iM16k MAM vs. N 990

vergleichbare Änderungen der Zugeigenschaften
 + stabilere Härte
 + geringere Ölaufnahme



GLOXIL iM16k MAM vs. iM16k

deutlich niedrigere Änderungen der Zugeigenschaften
 + geringere Ölaufnahme



Funktionalisierung von 3M™ Glass Bubbles iM16k mit Methacrylsilan





Teilersatz von Ruß N 990 durch GLOXIL iM16k MAM





Wir geben Stoff für gute Ideen!

HOFFMANN MINERAL GmbH
Münchener Straße 75
DE-86633 Neuburg (Donau)

Telefon: +49 8431 53-0
Internet: www.hoffmann-mineral.de
E-Mail: info@hoffmann-mineral.com

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Bericht beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.



Ergebnisse in Tabellenform

		N 990	iM16k	GLOXIL iM16k MAM
Rheologie				
Mooney Viskosität, ML 1+4, 120 °C	MU	41	48	49
Mooney Scorch, ML +5, 120 °C	min.	29	40	34
Rotorloses Vulkameter, M _{min} , 177 °C	Nm	0,04	0,05	0,05
Rotorloses Vulkameter, V _{max} , 177 °C	Nm/min.	2,2	2,2	2,3
Rotorloses Vulkameter, t ₉₀ , 177 °C	min.	1,0	1,0	1,0
Mechanische Eigenschaften (Vulkanisation 7 min. / 177 °C, Tempern 2 h / 230 °C)				
Härte	Shore A	69	72	73
Zugfestigkeit	MPa	22	15	18
Reißdehnung	%	282	325	235
Spannungswert 100 %	MPa	4,3	3,6	6,6
Druckverformungsrest 70 h / 230 °C / 25 %	%	25	31	29
Dichte (ungetempert)	g/cm ³	1,81	1,60	1,56



Ergebnisse in Tabellenform

		N 990	iM16k	GLOXIL iM16k MAM
Lagerung in Heißluft, 94 h / 230 °C, 30' nach Entnahme				
Härte	Shore A	71	75	77
Zugfestigkeit	MPa	26	19	19
Reißdehnung	%	269	187	198
Spannungswert 100 %	MPa	5,5	9,6	9,5
Δ Härte	Shore A	+2	+3	+4
Δ Zugfestigkeit	%	+19	+22	+6
Δ Reißdehnung	rel.%	-5	-43	-16
Δ Spannungswert 100 %	%	+28	+165	+44



Ergebnisse in Tabellenform

		N 990	iM16k	GLOXIL iM16k MAM
Lagerung in dest. Wasser, 168 h / 60 °C				
Härte	Shore A	68	63	70
Zugfestigkeit	MPa	21	15	15
Reißdehnung	%	336	368	260
Spannungswert 100 %	MPa	3,7	1,9	5,1
Δ Härte	Shore A	-1	-9	-3
Δ Zugfestigkeit	%	-2	+1	-16
Δ Reißdehnung	rel.%	+19	+13	+10
Δ Spannungswert 100 %	%	-12	-47	-23
Δ Gewicht	%	+1,4	+4,1	+2,6
Δ Volumen	%	+2,8	+6,4	+3,4



Ergebnisse in Tabellenform

		N 990	iM16k	GLOXIL iM16k MAM
Lagerung in Kraftstoff FAM B, 70 h / 23 °C				
Härte	Shore A	61	63	65
Zugfestigkeit	MPa	12	6,7	9,0
Reißdehnung	%	206	228	176
Spannungswert 100 %	MPa	3,9	2,2	5,2
Δ Härte	Shore A	-8	-9	-8
Δ Zugfestigkeit	%	-44	-56	-49
Δ Reißdehnung	rel.%	-27	-30	-25
Δ Spannungswert 100 %	%	-10	-40	-21
Δ Gewicht	%	+7,0	+6,2	+6,6
Δ Volumen	%	+16	+13	+13



Ergebnisse in Tabellenform

		N 990	iM16k	GLOXIL iM16k MAM
Lagerung in Öl OS206304, 168 h / 150 °C				
Härte	Shore A	66	71	72
Zugfestigkeit	MPa	18	11	16
Reißdehnung	%	256	272	208
Spannungswert 100 %	MPa	4,4	3,8	6,7
Δ Härte	Shore A	-3	-1	-1
Δ Zugfestigkeit	%	-15	-25	-10
Δ Reißdehnung	rel.%	-9	-16	-12
Δ Spannungswert 100 %	%	+2	+4	+2
Δ Gewicht	%	+0,8	+0,9	+0,8
Δ Volumen	%	+1,6	+1,3	+0,7