

Info

Wechsel von FE800 zu FE600

Um unsere Kunden weiterhin bedienen zu können mussten wir, bedingt durch die Knappheit an Silanen, vom Finish FE800 zum Finish FE600 wechseln.

Eine genaue Beschreibung der beiden Finishes, finden Sie unten zu Ihrer Information!

Gemeinsamkeiten und Unterschiede FE800 zu FE600

1. Grundsätzlich und **gemeinsam für FE800 und FE600:**

In beiden Finishes kommen bifunktionelle Organosilane zum Einsatz.

Die siliziumfunktionellen Gruppen der Silane reagieren mit den Hydroxigruppen des anorganischen Substrates (Glas).

Die organophile Gruppe des Silanes kann mit einem geeigneten Polymer eine chemische Bindung angehen.

Beide Finishes sind für Epoxidharze und für eine breite Palette von Thermoplaste und Duroplaste geeignet.

Beide Finishes dienen zur Verbesserung von Produkteigenschaften wie Haftung, Biege- und Zugfestigkeit, Feuchtigkeits- und Korrosionsbeständigkeit, Verbesserung der elektrischen Eigenschaften wie Dielektrizitätskonstante, spezifischer Durchgangswiderstand.

2. Hauptsächlichlicher **Unterschied:**

2.1 Die funktionelle organophile Gruppe im Finish FE800 ist eine Aminogruppe (Vinylbenzyl-Aminosilan)

2.2 Die funktionelle Gruppe im Finish FE600 ist eine Epoxygruppe (Glycidoxy, Trimethoxysilan)
Somit kann sich die Reaktionsgeschwindigkeit und die Affinität des Silanes zu den verschiedenen Polymeren unterscheiden.

2.2.1. Nach unserer Erfahrung und laut Herstellerempfehlungen ist das Silan aus FE800 besonders geeignet für:

Epoxydharze, MMA-Harze (Methylmethacrylat), Polyurethane, UP-Harze (ungesättigte Polyesterharze), EVA (Ethylvinylacetat) Polyester, Acrylate, PA (Polyamid) , PC (Polycarbonat),

PBT (Polybutylen-Terephthalat), PP (Polypropylen), PE (Polyethylen), PVAC (Polyvinylacetat)

2.2.2 FE600 wird empfohlen für den Einsatz von: Epoxydharze, Polyurethane, PBT (Polybutylen-Terephthalat), PVAC (Polyvinylacetat), Acrylate, ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), PS (Polystyrol), EPDM (Ethylen-Propylen-Dien Kautschuk), Butylkautschuk

2.3 Zu den mechanischen Eigenschaften liegen uns keine konkreten Prüfwerte im Vergleich vor. Die Zugfestigkeit am Gewebe ist etwas höher bei FE800.

2.4 Das Gewebe mit dem Finish FE800 hat einen weicheren Griff, dadurch bessere Drapierbarkeit.