



VERBESSERUNG DER PRODUKTIVITÄT UND DER BETRIEBLICHEN LEISTUNG DER GIEßEREI

Der Schlüssel zum Erfolg für jedes Unternehmen ist eine hohe Effizienz. Dies gilt für allem für die derzeitigen Manager von Gießereien, die in einem schwierigen globalen Markt konkurrieren, in dem die Löhne und Betriebskosten in Übersee häufig viel niedriger sind. Das GMBOND™ Verfahren bietet Ihnen durch Minimierung des Entkernungsprozesses, Reduzierung der Abfallgussteile und langfristigen Senkung der gesamten Sandkosten eine verbesserte Produktivität und betriebliche Leistung.

MINIMALE ENTKERNUNG

Die einmalige chemische Zusammensetzung von GMBOND™ Sandbindemittel steigert die thermische Zersetzung. Infolgedessen sinkt die Zugfestigkeit GMBOND™ Sandbindemittels schneller als beim überwärmten Phenolurethanharz Coldbox-Verfahren mit Überwärmzeit. Dies reduziert den Zeit- und Kostenaufwand für zusätzliche Hämmer- und Ausbrennschritte und spart damit Zeit und Energie.

REDUZIERTER ABFALLGUSSTEILE

Bei Kernen, die mit dem GMBOND™-Verfahren hergestellt wurden, kann das Kernmaterial schnell und einfach vom Gussteil entfernt werden — ohne das Oberflächenfinish zu beeinträchtigen. Selbst wenn ein Kern fehlerhaft ist, kann das Material wiedergemahlt und wiederverwendet werden. Auch die Wahrscheinlichkeit, dass sich unerwünschter Sand im Gussteil befindet, ist weitgehend ausgeschlossen.

VERRINGERTE KOSTEN FÜR SAND

Bei laufenden Tests in Gießereien wurde ein GMBOND™ Sandbindemittelzusatz von 0,8 Prozent verwendet. Normalerweise sind beim Polyurethanharz Coldbox-Verfahren 1,2 Prozent erforderlich. Durch eine derartige Senkung des Bindemittelbedarfs können langfristig Tausende Euro eingespart werden.

Die USEPA behauptet, dass bis zu 80 Prozent des Sandes, der jährlich von den Gießereien in den USA erzeugt wird, auf Deponien endet. Gießereien geben Tausende — wenn nicht sogar Millionen — Euro im Jahr für Deponiegebühren aus. Da das GMBOND™ Sandbindemittel auf Proteinbasis hergestellt wird und wasserlöslich ist, kann der Sand nach minimaler Wiederaufarbeitung ohne aufwendige Rückgewinnungsprozesse wiederverwendet werden. Dies spart jährlich weitere Tausende Euro. Aktuelle Tests haben gezeigt, dass, während beim Polyurethanharz Coldbox-Verfahren der gesamte Sand rückgewonnen werden muss, beim GMBOND™ Verfahren nur ein Bruchteil des verwendeten Sandes für die Wiederverwendung aufbereitet werden muss.

Abweichungen in der Kernfestigkeit mit recycelten Abfallkernen – nach 24 Stunden

	ZUGFESTIGKEIT (PSI)	% DER FESTIGKEIT VON NEUEM SAND
100% NEUER SAND	230	100%
1. ZYKLUS	227	99%
4. ZYKLUS	178	77%



EINFACH WASSER ZUSETZEN

800-956-0399 www.gmbond.com