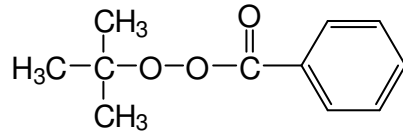


## TBPB

tert. Butylperoxybenzoat  
CAS#614-45-9  
technisch rein, flüssig

### Chemische Formel



### Beschreibung

Schwachgelbe, leichtbewegliche Flüssigkeit, bestehend aus technisch reinem tert. Butylperoxybenzoat. Dieser aromatische Peroxyester eignet sich als Initiator (Radikalspender) für die Härtung von ungesättigten Polyesterharzen. Hauptanwendung: Heißpressen von Formteilen aus SMC oder BMC bei 130-160°C.

### Technische Daten

Aussehen	schwachgelbe Flüssigkeit
Peroxidgehalt	ca. 99 Gew. %
Aktivsauerstoff	ca. 8.16 Gew. %
Phlegmatisierungsmittel	keine
Dichte bei 20 °C	ca. 1.04 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität bei 20 °C	ca. 8 mPa.s
Brechungsindex bei 20 °C	ca. 1.499
Mischbarkeit	nicht mischbar mit Wasser, mischbar mit Alkohol, Phtalat
Kritische Temperatur (SADT)	ca. 60 °C
Kältebeständigkeit	Erstarrungspunkt unter 10 °C
Anspringtemperatur	ca. 90 °C
Empfohlene Lagertemperatur	10 bis 40 °C (104 °F)
Lagerstabilität ab Datum der Anlieferung	6 Monate

Dieses Produkt entspricht den Anforderungen des ElektroG (EU-Directives: RoHS 2002/95/EG, WEEE 2002/96/EG)

### Halbwertszeit

10h/1h/1min (0.1 m / Benzol): 104 °C / 124 °C / 165 °C

### Anwendung

#### POLYESTERHÄRTUNG:

Als Warmhärter für UP-Harze. Geeignet für alle Harztypen. Temperaturbereich: 130-160°C. Dosierung: 1-2% in Lieferform. "Lagerzeit" (Gelierzeit von Harz + Peroxid) bei Umgebungstemperatur mehrere Wochen

oder Monate. Empfindlich gegenüber manchen Füllstoffen und Schwermetall-Salzen. Durch Zusatz von 0.1-0.3% Inhibitor BC 500 /530 läßt sich die Lagerzeit noch erheblich verlängern.

### HÄRTUNGSSCHARAKTERISTIK:

Im Bereich der "Anspringtemperatur" (85-95°C) verläuft die Härtung nur langsam, falls es nicht durch die Reaktionswärme zu einem wesentlichen Temperaturanstieg kommt (z.B. in einer wärmeisolierenden Form). Für kurze Taktzeiten von wenigen Minuten wie beim Heißpressen ist eine Werkzeugtemperatur von 130-160°C optimal.

### ARBEITSVERFAHREN:

Vor allem Heißpressen von Formteilen aus Harzmatten (SMC) oder Preßmassen (BMC), sowie Tränken (Tauchen) von Drahtwicklungen (z.B. Transformatoren).

## Messungen

### Aktivität

Einfluß von Temperatur und Peroxidmenge<sup>1)</sup> auf Härtungsverlauf und Aushärtungsgrad  
Heißpressen von 16 mm dicken SMC-Tabletten und 3 mm dicken SMC-Platten

Temperatur des Formwerkzeugs	130 °C	130 °C	140 °C	140 °C	150 °C	150 °C	160 °C	160 °C
Formulierung (Gewichtsteile)								
Standard-SMC (Harzanteil)	100	100	100	100	100	100	100	100
TBPB % w/w	1	2	1	2	1	2	1	2
Härtungsverlauf (SMC-Tabletten)								
Fließzeit [min]	1.50	1.35	1.15	1.00	0.95	0.80	0.75	0.70
Zeit bis Temp. Max [tmax in min.]	2.70	2.40	1.90	1.60	1.40	1.30	1.20	-
Maximaltemperatur [Tmax in °C]	171	170	174	174	178	178	185	183
Aushärtungsgrad Barcolhärte (934) an SMC-Platten	20	20	25	25	30	30	30	30
Reststyrolgehalt [%]	2.6	1.7	0.8	0.6	0.5	0.2	<0.1	<0.1

1) Die Dosierungen entsprechen 1 bzw. 2 Gew.% techn. reinem t-Butylperbenzoat

2) Die Preßzeiten für die SMC-Platten entsprechen dem jeweiligen tmax. bei den SMC-Tabletten

Weitere Informationen über Reaktionsmittel für die Polyesterhärtung enthalten unsere Technischen Mitteilungen zu diesem Thema.

## Verpackung

25 kg in Polyethylenkanister

## Disclaimer

This information and all further technical advice are reflecting our present knowledge and experience based on internal tests with local raw materials with the purpose to inform about our products and applications. The information should not be construed as guaranteeing specific properties of products described or their suitability for a particular application, nor as providing complete instructions for use. The information implies no guarantee for product and shelf life properties, nor any liability or other legal responsibility on our part, including with regard to existing third party intellectual property rights, especially patent rights. We reserve the right to make any changes according to technological progress or further developments.

Application and usage of our products based on our technical advice is out of our control and sole responsibility of the user. The user is not released from the obligation to conduct careful inspection and testing of incoming goods in order to verify the suitability for the intended application.

United Initiators  
**EU**  
T: +49 89 74422 237  
F: +49 89 74422 6237  
cs-initiators.eu@united-in.com

United Initiators  
**Nafta**  
T: +1 800 231 2702  
F: +1 440 323 0898  
cs-initiators.nafta@united-in.com

United Initiators  
**China**  
T: +86 20 6131 1370  
F: +86 139 2503 8952  
cs-initiators.cn@united-in.com

United Initiators  
**Australia**  
T: +61 2 9316 0046  
F: +61 2 9316 0034  
cs-initiators.au@united-in.com

[www.united-initiators.com](http://www.united-initiators.com)

Revision number: 1.1. Date: 24.02.17. Device M: TDS.