

Verarbeitungshinweise
Bio-Flex® 682CF

Verarbeitungshinweise für die Folienextrusion			
Verarbeitung			
Allgemeine Bedingungen:		Extruder: Standard LD-Polyethylen Schnecke	
Folienstärke	20	[µm]	
Zone 1	170	[°C]	
Zone 2	175	[°C]	
Zone 3	175	[°C]	
Zone 4	180	[°C]	
Adapter	180	[°C]	
Düse	180	[°C]	
Massetemperatur	min. 175	[°C]	
Materialdichte	1,24	[g/cm³]	
Hinweise			
<p>Zum Anfahren kann ein Standard LDPE verwendet werden.</p> <p>Sollten Agglomerate in der Folie auftauchen, ist die Verarbeitungstemperatur evtl. zu niedrig. Die Verarbeitungstemperatur in jeder Extruderzone dann schrittweise um 5°C anheben, bis die Agglomerate nicht mehr auftreten.</p> <p>Wir empfehlen, das Sieb vor der Produktion mit <i>Bio-Flex® 682CF</i> zu wechseln.</p> <p>Reinigung des Extruders nach der Produktion kann mit Standard LDPE erfolgen.</p>			
Trocknungsbedingungen			
<p>Wir empfehlen, <i>Bio-Flex® 682CF</i> bei 60°C über einen Zeitraum von 4 – 6 Stunden zu trocknen.</p> <p>Eine Restfeuchte von größer 0,2% kann bei der Verarbeitung zu „Pin-Holes“ führen.</p> <p>Das Material unbedingt kühl und trocken lagern.</p>			

Weitere Informationen unter: ++49 (0) 21 54 / 92 51 – 0 oder E-Mail an: info@fkur.com

Neither FKUR Kunststoff GmbH nor its marketing affiliates shall be responsible for the use of this information, or of any product, method, or apparatus mentioned, and you must make your own determination of its suitability and completeness for your own use, for the protection of the environment, and for the health and safety of your employees and purchasers of your products. No warranty is made of the merchantability or fitness of any product, and nothing herein waives any of the Seller's conditions of sale.

Datum der letzten Änderung: März 2007