

Verarbeitungshinweise

Produktname: Bio-Flex® F 6611

Datum/überarbeitet am: 11.10.2013

Version: 1.1

Seite 1 / 2

1. Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

1.1 Handelsname: Bio-Flex® F 6611

1.2 Verwendung: Biologisch abbaubares Polymercompound für die Herstellung von Thermoformartikeln

1.3 Hersteller: FKUR Kunststoff GmbH
Siemensring 79
D - 47 877 Willich
Tel.: + 49 (0) 2154 / 92 51-0
Fax: + 49 (0) 2154 / 92 51-51
Mail: info@fkur.com
Web: www.fkur.com

2. Verarbeitungshinweise für Castfilm

2.1 Maschinelle Ausrüstung: Standard Polyolefin Castfilm Extruder

2.2 Bedingungen:	Zylindertemperatur Heizzone 1	170	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 2	175	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 3	180	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 4	185	[°C]
	Adapter	195	[°C]
	Düsenheizung	195	[°C]
	Kalender Walze	20 - 50	[°C]

3. Verarbeitungshinweise für Spritzguss

3.1 Maschinelle Ausrüstung: Standardschnecke

3.2 Bedingungen:	Zylindertemperatur Heizzone 1	150	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 2	160	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 3	175	[°C]
	Düsenheizung	190	[°C]
	Werkzeugtemperatur	25-40	[°C]
	Nachdruckhöhe	40 - 60	[%]
	Restmassepolster	< 10	[%]
	Kühlzeit	15	[s]
	max. Verweildauer	300	[s]
	Dichte	1,29	[g/cm³]
	Schüttdichte	n/a	[kg/m³]
	MFR (190 °C/2.16 kg)	2.0 - 3.5	[g/10 min]
	Schwindung	n/a	[%]

3.3. Allgemeine Hinweise: Wir empfehlen Kaltkanalsysteme.

Verarbeitungshinweise

Produktname: Bio-Flex® F 6611
Datum/überarbeitet am: 11.10.2013
Version: 1.1
Seite 2 / 2

4. Reinigung

- 4.1 Vor Produktionsbeginn: Plastifizierer und, falls vorhanden, Heißkanal mit PP oder Reinigungscompound reinigen.
- 4.2 Während Produktion: Werkzeug und Plastifizierer auf die empfohlene Temperatur aufheizen. Falls das Werkzeug nicht gefüllt wird, Temperatur stufenweise anheben.
- 4.3 Nach Produktionsende: Plastifizierer und, falls vorhanden, Heißkanal mit PP oder Reinigungscompound reinigen.
- 4.4 Wichtiger Hinweis: Die Verweildauer des Materials in der Maschine sollte auf ein Minimum reduziert werden, da es zur thermischen Zersetzung neigt.

5. Trocknung und Lagerung

- 5.1 Allgemein: Bio-Flex® F 6611 ist ein biologisch abbaubares Compound für die Herstellung von Thermoform- und Spritzgussartikeln. Restfeuchtigkeit von über 0,1 % kann zu Ausdampfung während des Spritzgiessprozesses oder zu Kondensatabscheidung auf dem Werkzeug führen.
- 5.2 Trocknung: Trocknung wird empfohlen bei 60 °C für ca. 2 - 4 Stunden.
- 5.3 Lagerbedingungen: Das Material ist trocken und kühl zu lagern. Geöffnete Octabin sollten bald verarbeitet werden oder zum Schutz gegen Feuchtigkeitsaufnahme gut verschlossen werden.
- 5.4 Lagerbedingungen für Fertigprodukte: Fertigteile aus Bio-Flex® sollten trocken und kühl gelagert werden. Die Lagerzeit ist abhängig von den Herstellbedingungen und dem Klima in der jeweiligen Region. Die FKUR Kunststoff GmbH übernimmt keine Garantie für die Lebensdauer von Fertigprodukten. Die angegebenen Verarbeitungsempfehlungen basieren auf den Erfahrungen unserer Kunden. Wir empfehlen jedem Verarbeiter unserer Materialien eigene Lagerungstests entsprechend seiner Lagerbedingungen und Produktspezifikationen durchzuführen.

6. Sonstiges

- 6.1 Haftungsausschluss: Weder die FKUR Kunststoff GmbH, noch ihre Vertriebspartner, sind für die Nutzung der vorstehenden Informationen oder der aus den beschriebenen Werkstoffen hergestellten Produkte, der erwähnten Verfahren oder Gerätschaften verantwortlich. Jeder Kunde muss eigenständig Ermittlungen aufnehmen zur Eignung und Vollständigkeit dieses Produktes für den bestimmten Einsatzzweck, für die Berücksichtigung eventuell bestehender Schutzrechte, bestehender Gesetze und Bestimmungen zum Umweltschutz, zur Gesundheit und Sicherheit ihrer Mitarbeiter und der Käufer ihrer Produkte. Die FKUR Kunststoff GmbH übernimmt keine Gewährleistung für die Gebrauchstauglichkeit oder Eignung irgendeines Produktes.

Die Allgemeinen Verkaufsbedingungen der FKUR Kunststoff GmbH behalten ihre volle Gültigkeit.