

Verarbeitungshinweise

Produktname: Fibrolon® P 7550

Datum/überarbeitet am: 22.12.2009

Version: 2.0

Seite 1 / 2

1. Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

1.1 Handelsname:	Fibrolon® P 7550
1.2 Verwendung:	Naturfaser-verstärktes Polymercompound für die Herstellung von Spritzgussartikeln
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 Spritzguss

2.1 Maschinelle Ausrüstung:	Standardschnecke ohne Rückfluss, offene Düse		
2.2 Bedingungen:	Zylindertemperatur Heizzone 1	150	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 2	170	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 3	190	[°C]
	Düsenheizung	200	[°C]
	Werkzeugtemperatur	30 - 50	[°C]
	max. Einspritzdruck	bis 2000	[bar]
	Einspritzgeschwindigkeit	mittel	[-]
	Nachdruckhöhe	50 - 80	[%]
	Restmassopolster	< 10	[%]
	Kühlzeit	10	[s]
	Dichte	1,03	[g/cm³]
	Schüttdichte	460	[kg/m³]
	MFR (230 °C/5 kg)	13 - 15	[g/10 min]
Schwindung	0,3 - 0,4	[%]	
2.3. Allgemeine Hinweise:	Verarbeitungsbedingungen sind PP vergleichbar. Wir empfehlen Kaltkanalsysteme.		

3. Reinigung

3.1 Vor Produktionsbeginn:	Plastifizierer und, falls vorhanden, Heißkanal mit PP oder Reinigungscompound reinigen.
3.2 Während Produktion:	Werkzeug und Plastifizierer auf die empfohlene Temperatur aufheizen. Falls das Werkzeug nicht gefüllt wird, Temperatur stufenweise anheben. Das Material benötigt einen ständigen Fluss um eine Verbrennung der Fasern zu vermeiden.
3.3 Nach Produktionsende:	Plastifizierer und, falls vorhanden, Heißkanal mit PP oder Reinigungscompound reinigen.
3.4 Wichtiger Hinweis:	Die Verweildauer des Materials in der Maschine sollte auf ein Minimum reduziert werden, da es zur thermischen Zersetzung neigt.

Verarbeitungshinweise

Produktname:

Fibrolon® P 7550

Datum/überarbeitet am: 22.12.2009

Version: 2.0

Seite 2 / 2

4. Trocknung und Lagerung

- 4.1 Allgemein: Fibrolon® P 7550 ist ein naturfaser-verstärktes Compound auf Polypropylen-Basis. Restfeuchtigkeit von über 0,3 % kann zu Ausdampfung während des Spritzgiessprozesses oder zu Kondensatabscheidung auf dem Werkzeug führen.
- 4.2 Trocknung: Trocknung wird empfohlen bei 80 °C für ca. 2 - 4 Stunden.
- 4.3 Lagerbedingungen: Das Material ist trocken und kühl zu lagern. Geöffnete Octabin sollten bald verarbeitet werden oder zum Schutz gegen Feuchtigkeitsaufnahme gut verschlossen werden.
- 4.4 Lagerbedingungen für Fertigprodukte: Fertigteile aus Fibrolon® 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.

5. Sonstiges

- 5.1 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.