

Verarbeitungshinweise

Produktname: Bio-Flex® F 7510 (vormals V 153302)
Datum/überarbeitet am: 23.02.2016

Version: 1.0

Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

Handelsname: Bio-Flex® F 7510 (vormals V 153302)
Verwendung: Biologisch abbaubares Kunststoffcompound, geeignet zur Herstellung von Spritzgussartikeln (z.B. Clips), sowie zur Herstellung von Filamenten, z.B. für den 3D Druck. Der Anteil an biobasiertem Kohlenstoff (BCC) ist > 80 % (kalkuliert).
Hersteller: FKUR Kunststoff GmbH
Siemensring 79
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

Verarbeitungshinweise für Spritzguss

Maschinelle Ausrüstung: Standardschnecke, offene Düse.
Bedingungen:

Einzug	45	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 1	150	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 2	160	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 3	180	[°C]
Düsenheizung	190	[°C]
Werkzeugtemperatur	40	[°C]
Nachdruckhöhe	40 - 70	[%]
Restmassepolster	3 - 10	[%]
Kühlzeit	10 - 60	[s]
max. Verweildauer	300	[s]

Allgemeine Hinweise: Wir empfehlen Kaltkanalsysteme.
Gemahlene Angusstücke können bis zu 20 % wieder verwendet werden.

Reinigungshinweis für Spritzgußanlagen

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

Verarbeitungshinweise für die Flachfolienextrusion

Maschinelle Ausrüstung: Standardflachfolienanlage für Polyolefine.
Bedingungen:

Einzug	60	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 1	170	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 2	175	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 3	180	[°C]
Zylindertemperatur Heizzone 4	190	[°C]
Breitschlitzdüse	190	[°C]
Walzentemperatur	20 - 40	[°C]
Massetemperatur	max. 190	[°C]

Reinigungshinweis für Flachfolienextruder

Vor Produktionsbeginn: Alle Temperaturzonen kontrollieren. Extruder mit leichtfließendem PP oder PE bei den angegebenen Temperaturen spülen. Spülzeit ca. 10 - 20 min. Wir empfehlen Siebwechsel vor Produktionsbeginn.
Während Produktion: Extruder und Düse auf die empfohlene Temperatur aufheizen. Falls die Schmelze zu zäh ist, Temperatur stufenweise anheben.
Die Temperatur der Walzen verringern, falls die Folie beginnt an den Walzen zu haften.

Verarbeitungshinweise

Produktname: Bio-Flex® F 7510 (vormals V 153302)
Datum/überarbeitet am: 23.02.2016 Version: 1.0

Nach Produktionsende: Extruder mit zähflüssigem PP oder PE spülen. Das Material sollte nicht für längere Zeit im aufgeheizten Extruder verbleiben, da thermischer Abbau erfolgen kann.

Trocknung und Lagerung

Allgemein: Bio-Flex® ist ein auf PLA und anderen Biopolymeren basierender biologisch abbaubarer Kunststoff. Restfeuchtigkeit von über 0,2 % kann zu Hydrolyse führen und zeigt sich in den für Kunststoffe üblichen Produktfehlern.

Trocknung: Wir empfehlen wir eine Trocknung bei 60 °C für ca. 2 - 4 Stunden. Überhitzen des Materials und längere Trocknungszeiten sind zu vermeiden.

Lagerbedingungen: Soweit nicht anders vereinbart, beträgt die Lagerzeit des Materials nach dem Verlassen unseres Lagers vor der Verarbeitung 6 Monate, sofern das Produkt original verpackt, trocken (max. 70 % rel. F.) und dunkel (nicht direktem Sonnenlicht ausgesetzt) bei einer Temperatur von 5 °C bis max. 30 °C (Umgebungstemperatur) gelagert wird. Es ist zu beachten, dass sich nach starker Abkühlung des verpackten Materials (z.B. bei Transport) Wasserkondensat bilden kann. Vor der Verarbeitung sollte deshalb sichergestellt werden, dass sich auf dem entpackten Material kein Kondensat befindet.

Lagerbedingungen für Fertigprodukte: Fertigteile aus Bio-Flex® sollten trocken und kühl gelagert werden. Wir empfehlen zum Schutz gegen Feuchtigkeit und UV-Strahlung eine Verpackung in schwarzen PE-Folien. Die Lagerzeit ist abhängig von den Herstellbedingungen und dem Klima in der jeweiligen Region. Wegen dieser wesentlichen und komplexen Zusammenhänge kann die FKUR Kunststoff GmbH keine Lebensdauer für Fertigprodukte garantieren. Die angegebenen Verarbeitungsempfehlungen basieren auf den Erfahrungen unserer Kunden. Jeder Kunde ist gehalten eigene Lagerungstests entsprechend seiner Lagerbedingungen und Produktspezifikationen durchzuführen.

Sonstiges

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.

Markennamen: Die Marken "FKuR - Plastics made by nature" und Bio-Flex® sind registrierte Marken der FKUR Kunststoff GmbH, gemäß der internationalen 'Nice-Classifications' (NCL9), Nr. 01, 02, und 17.