

Verarbeitungshinweise

Produktname: Fibrolon® P 8540

Datum/überarbeitet am: 15.04.2009 (ehem. Fibrolon® 46 N)

Version: 2.0
Seite 1 / 2

1. Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

1.1 Handelsname:	Fibrolon® P 8540 (ehem. Fibrolon® 46 N)
1.2 Verwendung:	Naturfaser-verstärktes Compound 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 Einzug	150	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 1	160	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 2	170	[°C]
	Zylindertemperatur Heizzone 3	180	[°C]
	Düsenheizung	180	[°C]
	Zylinderabsenktemperatur	140	[°C]
	Schmelzetemperatur	170	[°C]
	Werkzeugtemperatur	30	[°C]
	Umfangsgeschwindigkeit	bis zu 150	[mm/s]
	Staudruck	bis zu 50	[bar]
	Dosierweg	1 - 3 D	[-]
	Einspritzdruck	bis zu 2000	[bar]
	Einspritzgeschwindigkeit	mittel	[-]
	Nachdruckhöhe	40 - 70	[%]
	Nachdruckzeit	15 - 30	[s]
	Restmassepolster	3 - 10	[%]
	Kühlzeit	10 - 30	[s]
Schwindung	n/a	[%]	
Dichte	1,05	[g/cm³]	
Schüttdichte	350 - 400	[kg/m³]	
MFR (230 °C/5 kg)	0,5 - 0,8	[g/10 min]	

2.3. Allgemeine Hinweise: Verarbeitungsbedingungen sind PP vergleichbar. Wir empfehlen Kaltkanalsysteme.

3. Reinigung

3.1 Vor Produktionsbeginn:	Extruder mit LDPE, PP oder Reinigungscompound reinigen.
3.2 Während Produktion:	Extruder und Werkzeug ausreichend kühlen. Falls Werkzeug nicht gefüllt wird, Temperatur stufenweise anheben. Material benötigt einen ständigen Fluss um Einfrieren zu vermeiden.
3.3 Nach Produktionsende:	Extruder mit einem LDPE, MFR 0,4 - 2,0 [g/10min] reinigen. Material nicht längere Zeit geschmolzen im Extruder stehen lassen, da thermischer Abbau erfolgen kann.

Produktname:

Fibrolon[®] P 8540

Datum/überarbeitet am: 15.04.2009

(ehem. Fibrolon[®] 46 N)

Version: 2.0

Seite 2 / 2

4. Trocknung und Lagerung

- 4.1 Allgemein: Fibrolon[®] P 8540 ist ein naturfaser-verstärktes Compound auf Polypropylen-Basis. Restfeuchtigkeit von über 0,2 % kann zu Ausdampfung im Spritzwerkzeug führen oder zu Kondensatabscheidung auf der Schmelze.
- 4.2 Trocknung: Trocknung wird empfohlen bei 60 °C für ca. 2 - 4 Stunden.
- 4.3 Lagerbedingungen: Das Material ist trocken und kühl zu lagern. Geöffnete Octabins 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. Wir empfehlen zum Schutz gegen Feuchtigkeit und UV-Strahlung Verpackung in schwarzen PE-Folien. Lagerzeit ist abhängig von den Herstellbedingungen und dem Klima in der jeweiligen Region. Wegen dieser wesentlichen und komplexen Zusammenhänge kann 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.

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. Die Kunden müssen eigenständig Ermittlungen aufnehmen zur Eignung und Vollständigkeit dieses Produktes für einen 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.