

## Verarbeitungshinweise

**Produktname:** **Bio-Flex® F 1137**  
**Bio-Flex® Bin Liner**

Datum/überarbeitet: 19.09.2013

Version: 1.0  
Seite 1 / 2

### 1. Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

- 1.1 Handelsname: Bio-Flex® F 1137 / Bio-Flex® Bin Liner  
vormals Bio-Flex® V 2877
- 1.2 Verwendung: Biologisch abbaubares und kompostierbares Polymercompound für die Herstellung von Blasfolien, Zertifiziert nach EN 13432. Für Anwendungen wie z.B. Müllbeutel geeignet.
- 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 Folienextrusion

- 2.1 Maschinelle Ausrüstung: Standardschnecke ohne Rückfluss, offene Düse
- 2.2 Bedingungen:
- |                               |            |            |
|-------------------------------|------------|------------|
| Zylindertemperatur Heizzone 1 | 160        | [°C]       |
| Zylindertemperatur Heizzone 2 | 160        | [°C]       |
| Zylindertemperatur Heizzone 3 | 165        | [°C]       |
| Zylindertemperatur Heizzone 4 | 170        | [°C]       |
| Adapter                       | 170        | [°C]       |
| Untere Düse                   | 175        | [°C]       |
| Obere Düse                    | 175        | [°C]       |
| Wasserzufuhr                  | 35         | [°C]       |
| Schmelzetemperatur            | max. 190   | [°C]       |
| Dichte                        | 1,47       | [g/cm³]    |
| Schüttdichte                  | n/a        | [kg/m³]    |
| MFR (190 °C/2,16 kg)          | 2,0 - 4,5  | [g/10 min] |
| Düsenpalt                     | 0,8 - 1,4  | [mm]       |
| Düsendurchmesser              | bis zu 400 | [mm]       |
| Aufblasverhältnis             | 2,5 - 4    | [-]        |
- 2.3 Allgemeine Hinweise: Mit den oben angegebenen Temperaturen beginnen. Falls Agglomerate auftreten, Temperatur in jeder Temperaturzone schrittweise um 5 °C angeben bis auf maximal 190 °C Massetemperatur.

### 3. Reinigung

- 3.1 Vor Produktionsbeginn: Alle Temperaturzonen kontrollieren.  
Extruder mit niedrig schmelzendem LDPE, MFR ca. 4 - 6 g/10min, bei den angegebenen Temperaturen spülen.  
Spülzeit ca. 10 - 20 min.  
Wir empfehlen Sibwechsel vor Produktionsbeginn.
- 3.2 Während Produktion: Alle Temperaturzonen kontrollieren. Da die Schmelze beim Verlassen der Düse sehr weich ist muss ausreichend Kühlung für Extruder und Blase verwendet werden. Bevorzugt wird ein zweilippiger Luftring und/oder ein inneres Blasenkühlsystem mit gekühlter Luft.

## Verarbeitungshinweise

**Produktname:** **Bio-Flex® F 1137**  
**Bio-Flex® Bin Liner**

Datum/überarbeitet: 19.09.2013

Version: 1.0  
Seite 2 / 2

### 3. Reinigung

3.3 Nach Produktionsende: Extruder mit LDPE, MFR 0,4 - 2,0 g/10 min spülen.  
Das geschmolzene Material darf nicht für längere Zeit im Extruder verbleiben, weil Abbau erfolgen kann.

### 4. Trocknung und Lagerung

4.1 Allgemein: Bio-Flex® F 1137 ist ein auf PLA und anderen Biopolymeren basierender biologisch abbaubarer Kunststoff. Feuchtigkeit kann Hydrolyse einleiten! Restfeuchtigkeit von über 0,2 % kann bei der Verarbeitung zu "Fischaugen" und/oder "Pin-holes" führen.

4.2 Trocknung: Wir empfehlen Vortrocknung von Bio-Flex® F 1137 bei 60 °C für ca. 2 - 4 Stunden.

4.3 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 und trocken (max. 70 % r.F.) gelagert wird. Es ist zu beachten, dass sich bei starker Abkühlung des verpackten Materials (z.B. bei Transport) Wasserkondensat bilden kann. Vor der Verarbeitung sollte deshalb sichergestellt werden, dass sich auf dem verpackten Material kein Kondensat befindet.

4.4 Lagerbedingungen für Folien: Folienrollen und Fertigteile aus Bio-Flex® sollten trocken und kühl gelagert werden. Wir empfehlen zum Schutz gegen Feuchtigkeit und UV-Strahlung Verpackung in schwarzer PE-Folie. Auf jeden Fall sollten Folienrollen baldmöglichst verarbeitet und nicht länger als 6 Monate gelagert werden. 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 bestimmte 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.

5.2 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.