

Verarbeitungshinweise

Produktname: Fibrolon® F 8530
Datum/überarbeitet am: 15.04.2009 (ehem. Fibrolon® B 53 AW)

Version: 2.0
Page 1 / 2

1. Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

1.1 Handelsname: Fibrolon® F 8530 (ehem. Fibrolon® B 53 AW)

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]
Zylinderabsenkttemperatur	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	1,15	[g/cm³]
Schüttdichte	n/a	[kg/m³]
MFR (230 °C/5 kg)	1 - 2	[g/10 min]

2.3. Allgemeine Hinweise: Wir empfehlen Kaltkanalsysteme.
Heißkanalsysteme wurden noch nicht erprobt.

3. Reinigung

3.1 Vor Produktionsbeginn: Alle Temperaturzonen kontrollieren.
Extruder mit niedrig schmelzendem LDPE (MFR ca. 4 - 6 g/10 min) bei den angegebenen Temperaturen spülen.
Spülzeit ca. 10 - 20 Minuten.

3.2 Während Produktion: Material nicht längere Zeit geschmolzen im Extruder stehen lassen, da thermischer Abbau erfolgen kann.

3.3 Nach Produktionsende: Extruder mit einem LDPE, MFR 0,4 - 2,0 [g/10min] reinigen.

Produktname: **Fibrolon[®] F 8530**
Datum/überarbeitet am: 15.04.2009 (ehem. Fibrolon[®] B 53 AW)

Version: 2.0
Page 2 / 2

4. Trocknung und Lagerung

- 4.1 Allgemein: Fibrolon[®] F 8530 ist ein naturfaser-verstärktes Compound auf Basis von PLA. Restfeuchtigkeit von über 0,2 % kann zu Hydrolyse und 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.