

Verarbeitungshinweise

Produktname: Bio-Flex® F 2104

Datum/überarbeitet am: 29.08.2018

Version: 1.0

Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

Handelsname:	Bio-Flex® F 2104
Verwendung:	Biologisch abbaubares Compound zur Herstellung von Blasfolien. Der biobasierte Kohlenstoffanteil (BCC) ist > 40 % (berechnet). Geeignet zur Herstellung von Fruchtbeuteln und Hemdchentragetaschen.
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 die Blasfolienextrusion

Maschinelle Ausrüstung:	Standard LDPE Schnecke.																																	
Bedingungen:	<table> <tr> <td>Einzug</td> <td>60</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Zylindertemperatur Heizzone 1</td> <td>160</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Zylindertemperatur Heizzone 2</td> <td>165</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Zylindertemperatur Heizzone 3</td> <td>170</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Zylindertemperatur Heizzone 4</td> <td>175</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Adapter</td> <td>180</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Düse</td> <td>180</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Massetemperatur</td> <td>max. 190</td> <td>[°C]</td> </tr> <tr> <td>Düsenpalt</td> <td>0,8 - 1,4</td> <td>[mm]</td> </tr> <tr> <td>Düsendurchmesser</td> <td>bis zu 400 mm</td> <td>[mm]</td> </tr> <tr> <td>Aufblasverhältnis</td> <td>2,5 - 4</td> <td>[-]</td> </tr> </table>	Einzug	60	[°C]	Zylindertemperatur Heizzone 1	160	[°C]	Zylindertemperatur Heizzone 2	165	[°C]	Zylindertemperatur Heizzone 3	170	[°C]	Zylindertemperatur Heizzone 4	175	[°C]	Adapter	180	[°C]	Düse	180	[°C]	Massetemperatur	max. 190	[°C]	Düsenpalt	0,8 - 1,4	[mm]	Düsendurchmesser	bis zu 400 mm	[mm]	Aufblasverhältnis	2,5 - 4	[-]
Einzug	60	[°C]																																
Zylindertemperatur Heizzone 1	160	[°C]																																
Zylindertemperatur Heizzone 2	165	[°C]																																
Zylindertemperatur Heizzone 3	170	[°C]																																
Zylindertemperatur Heizzone 4	175	[°C]																																
Adapter	180	[°C]																																
Düse	180	[°C]																																
Massetemperatur	max. 190	[°C]																																
Düsenpalt	0,8 - 1,4	[mm]																																
Düsendurchmesser	bis zu 400 mm	[mm]																																
Aufblasverhältnis	2,5 - 4	[-]																																
Allgemeine Hinweise:	Mit den oben angegebenen Temperaturen beginnen. Falls Agglomerate auftreten, Temperatur in jeder Temperaturzone schrittweise um 5°C anheben bis auf maximal 190°C Massetemperatur.																																	

Reinigungshinweis für Blasfolienextruder

Vor Produktionsbeginn:	Alle Temperaturzonen kontrollieren. Extruder mit leichtfließendem LDPE (MFR 4 - 6 g/10 min) bei den angegebenen Temperaturen spülen. Spülzeit ca. 10 - 20 min. Wir empfehlen Siebwechsel vor Produktionsbeginn.
Während Produktion:	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.
Nach Produktionsende:	Extruder mit LDPE (MFR 0,4 - 2,0 g/10 min) 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.

Verarbeitungshinweise

Produktname:

Bio-Flex® F 2104

Datum/überarbeitet am:

29.08.2018

Version: 1.0

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.

Markennamen:

Die Allgemeinen Verkaufsbedingungen der FKUR Kunststoff GmbH behalten ihre volle Gültigkeit. 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.