

VERARBEITUNGSHINWEISE

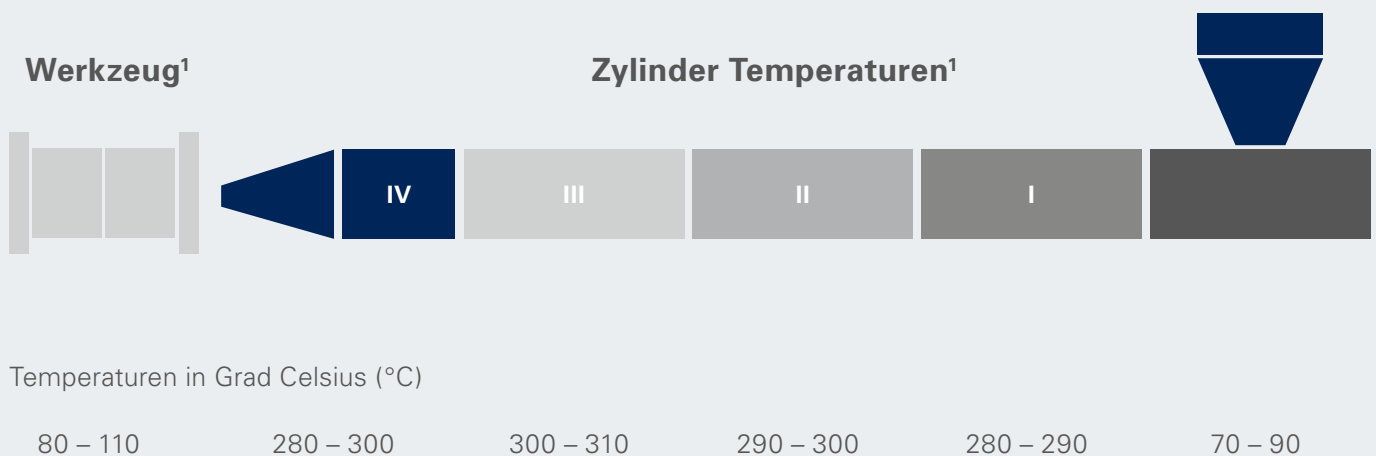
ALCOM[®] PC LD ist ein Polycarbonat, ein amorpher Thermoplast, mit speziellen Additiven für eine optimale Transmission, Farbe und Lichtstreuung.

VORBEHANDLUNG

ALCOM[®] PC LD ist ein hygroskopisches Polymer. Aufgrund von Feuchtigkeitsaufnahme aus der Luft ist eine Trocknung notwendig, um einen Materialabbau während der Verarbeitung und Oberflächenmängel an den Fertigteilen zu vermeiden. Für speziell gefüllte Produkte siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.

VERARBEITUNG

ALCOM[®] PC LD kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für gefüllte bzw. verstärkte Produkte werden Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate empfohlen. Heißkanal-Systeme mit Torpedo oder heißen Spitzen sind nicht ratsam. ALCOM[®] PC LD Produkte sind empfindlich gegenüber Scherung. Kleine Angüsse sowie übermäßige Scherung sind zu vermeiden. Für längere Produktionsunterbrechungen sind die Heizzyylinder auf 170 °C herunter zu setzen und eine konstante Beheizung ist sicher zu stellen.



Temperaturen in Grad Celsius (°C)

80 – 110

280 – 300

300 – 310

290 – 300

280 – 290

70 – 90

¹ Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen, für Produkte mit einer höheren Dichte ein eher höheres Temperaturprofil.

Einheit		Bemerkungen
Eigenschaften		
Polymer Abkürzung		PC
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	1,18 – 1,20 (siehe Technisches Datenblatt)
Spritzgießmaschine		
Schneckenweg	Dosierweg zwischen 1 x D und 3 x D	
Schneckenart	Drei-Zonen-Schnecke mit L/D-Verhältnis 18:1 bis 22:1	
Düsentyp	Offen oder Verschluss möglich	
Trichtertyp	Standard	
Vorbehandlung		
Lagerung	Trocken, vor Hitze und Licht geschützt	
Trockner		Umluft Trockenluft
Trocknungszeit	h	4 – 12 3 – 4
Trocknungstemperatur	°C	120
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,02
Verarbeitungsbedingungen		
Massetemperatur	°C	280 – 310
Werkzeugtemperatur	°C	80 – 110
Kühlmittel		Wasser
Kühlmitteldurchsatz		Eine turbulente Strömung ist zu erreichen
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	mm/s	50 – 300, z.B. eine Schneckendrehzahl von 40 rpm bei einem Schneckendurchmesser von 50 mm
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150
Verweilzeit	min	< 8
Spritzgeschwindigkeit		Profil für konstante Fließfront
Schwindung²		
Schwindungswert (ISO 294-4)	%	0,5 – 0,9

² Die Schwindung wird beeinflusst durch die Teilegeometrie, die Wandstärke des Spritzlings, die Lage und Größe des Anschnitts sowie die Verarbeitungsparameter.

HEAD OFFICE

ALBIS PLASTIC GmbH
 Mühlenhagen 35 · 20539 Hamburg
 Telephone: +49 40 7 81 05-0
 Fax: +49 40 7 81 05-361
 info@albis.com · www.albis.com

Sämtliche Informationen über chemische und physikalische Eigenschaften unserer Produkte sowie die anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche geben wir nach bestem Wissen. Sie befreien den Käufer nicht von eigenen Untersuchungen und Prüfungen, um die konkrete Eignung der Produkte für den beabsichtigten Einsatz festzustellen. Allein der Käufer ist für die Eignung der Produkte für eine bestimmte Anwendung, ihre Verwendung und Verarbeitung verantwortlich und hat dabei die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften zu beachten.

Es wird weder ausdrücklich noch stillschweigend eine Empfehlung oder Zusicherung im Hinblick auf die Eignung des Produkts für eine bestimmte Anwendung – z.B. sicherheitskritische Bauteile bzw. Systeme – gegeben.