

VERARBEITUNGSHINWEISE




ALTECH® PA66 ist ein teilkristalliner Thermoplast, ungefüllt oder verstärkt mit Glasfasern, Glaskugeln oder Mineral.

VORBEHANDLUNG

ALTECH® PA66 ist ein hygroskopisches Polymer. Original verpacktes Granulat ist vor Feuchtigkeit geschützt und bedarf keiner speziellen Behandlung. Aufgrund externer Einflüsse wie Klima oder Lagerung könnte Feuchte in die Granulatkörner gelangen. Dann wird, abhängig vom Feuchtegehalt, ein Vortrocknen empfohlen. Eine Lagerung bei Umgebungstemperatur vor der Verarbeitung minimiert das Kondensationsrisiko.

VERARBEITUNG

ALTECH® PA66 kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für gefüllte bzw. verstärkte Produkte werden Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate empfohlen. Eine hohe Temperatur kann die Qualität verbessern. Eine hohe Einspritzgeschwindigkeit hilft, die Glasfaser zu überdecken. Siehe das entsprechende Technische Datenblatt.

Werkzeug ¹	Zylinder Temperaturen ¹					
	IV	III	II	I		
PA66 ungefüllt						
40 – 80	270 – 290	280 – 290	270 – 280	270	60 – 80	
PA66 gefüllt						
80 – 120	280 – 300	290 – 300	280 – 290	280	70 – 80	

Temperaturen in Grad Celsius (°C)

¹ Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

		Einheit	Bemerkungen		
Eigenschaften					
Polymer Abkürzung			PA66		
Dichte (ISO 1183)		g/cm ³	1,13 – 1,57 (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			Trockenluft		
Trocknungstemperatur ²		°C	80		
Trocknungszeit ²		h	2 – 12		
Zulässiger Feuchtegehalt			Max.		Optimum
		%	0,12		0,08
Verarbeitungsbedingungen					
			Ungefüllt	Glasfaser	Mineral gefüllt
Massetemperatur		°C	270 – 290	280 – 300	280 – 300
Werkzeugtemperatur		°C	40 – 80	80 – 120	80 – 120
Kühlmittel			Wasser		
Kühlmitteldurchsatz			Eine turbulente Strömung ist zu erreichen		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit		mm/s	< 300, z.B. eine Schneckendrehzahl von 40 rpm bei einem Schneckendurchmesser von 50 mm		
Staudruck (spezifisch)		bar	50 – 150		
Verweilzeit		min	< 10		
Spritzgeschwindigkeit			Profil für konstante Fließfront		
Schwindung³					
			Ungefüllt	Glasfaser	Mineral gefüllt
Schwindungswerte (ISO 294-4)		%	0,6 – 2,2	0,2 – 1,5	0,5 – 1,6

² Abhängig vom anfänglichen Feuchtegehalt.

³ 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.

