

## VERARBEITUNGSHINWEISE

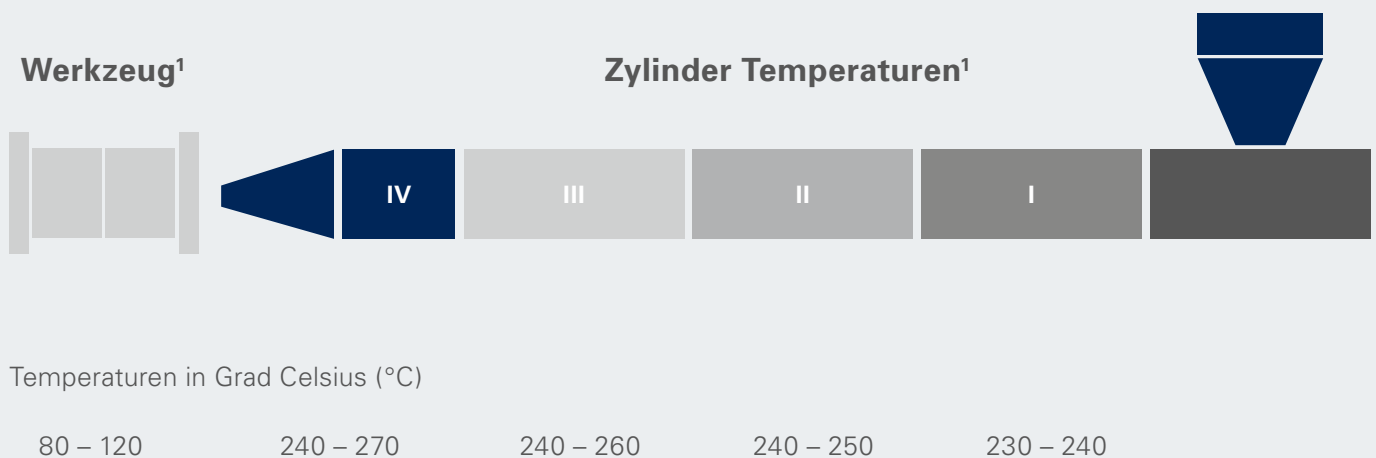
**ALCOM<sup>®</sup> LB PBT ist ein Polybutylen Terephthalat, ein teilkristalliner Thermoplast, gefüllt mit speziellen Additiven für eine optimale Lichtabschirmung und Lichtreflexion.**

### VORBEHANDLUNG

ALCOM<sup>®</sup> LB PBT ist ein hygroskopisches Polymer. Aufgrund von Feuchtigkeitsaufnahme aus der Luft ist eine Trocknung zwingend notwendig, um einen Materialabbau während der Verarbeitung und Oberflächenmängel an den Fertigteilen zu verhindern. Eine Lagerung in Umgebungstemperatur vor Verwendung minimiert die Kondensationsgefahr.

### VERARBEITUNG

ALCOM<sup>®</sup> LB PBT kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate werden empfohlen.



<sup>1</sup> Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

Einheit		Bemerkungen	
<b>Eigenschaften</b>			
Polymer Abkürzung		PBT	
Dichte (ISO 1183)	g/cm <sup>3</sup>	1,44 (siehe Technisches Datenblatt)	
<b>Spritzgießmaschine</b>			
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		
<b>Vorbehandlung</b>			
Lagerung	Trocken, vor Hitze und Licht geschützt		
Trockner		Umluft	Trockenluft
Trocknungszeit	h	4 – 8	2 – 4
Trocknungstemperatur	°C	100 – 120	100 – 120
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,02	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>			
Massetemperatur	°C	250 – 270	
Werkzeugtemperatur	°C	80 – 120	
Kühlmittel		Wasser	
Kühlmitteldurchsatz		Eine turbulente Strömung ist zu erreichen	
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	mm/s	50 – 300, z.B. eine Schneckendrehzahl von 35 rpm bei einem Schneckendurchmesser von 50 mm	
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150	
Verweilzeit	min	4 – 8	
Spritzgeschwindigkeit		Profil für konstante Fließfront	
<b>Schwindung<sup>2</sup></b>			
Schwindungswert (ISO 294-4)	%	1,7 – 1,9	

<sup>2</sup> 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.