

VERARBEITUNGSHINWEISE

WIC PP ist ein teilkristalliner Thermoplast, verstärkt mit Carbon-Fasern.

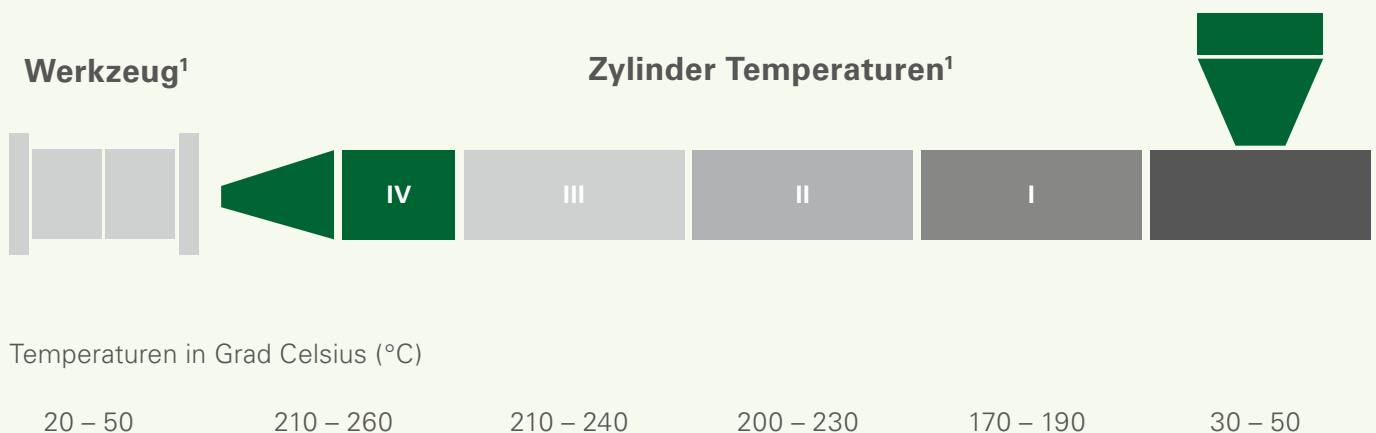
VORBEHANDLUNG

Polypropylen ist ein nicht hygroskopisches Polymer. Original verpacktes Granulat ist vor Feuchtigkeit geschützt und bedarf keiner speziellen Behandlung. Aufgrund externer Einflüsse wie Klima oder Lagerung könnte Feuchte an die Oberfläche der Granulatkörner kondensieren, dann wäre eine Trocknung ratsam. Eine Lagerung bei Umgebungstemperatur vor der Verarbeitung minimiert das Kondensationsrisiko.

VERARBEITUNG

WIC PP kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Aufgrund der Füllung mit Carbonfasern werden Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate empfohlen.

Bei der Saugförderung von Carbon-Compounds kann Abrieb in Form von Kunststoffpartikeln, welche CF-Fasern beinhalten entstehen. Dieser Abrieb/Staub ist aufgrund der CF-Fasern elektrisch leitfähig. Die Förderluft sollte nicht ungefiltert in den Raum entweichen. Es sind spezielle Förderluftfilter zu verwenden, welche 1x pro Woche bzw. nach Verschmutzungsanfälligkeit getauscht werden sollten. Falls Glasrohrbögen in den Förderrohrleitungen verwendet werden sind diese zu erden.



¹ Orientierungswerte. Das Standard Anfahrprofil kann den Mittelwerten entsprechen.

Einheit		Bemerkungen	
Eigenschaften			
Polymer Abkürzung		PP	
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	0,95 – 1,11 (siehe Technisches Datenblatt)	
Spritzgießmaschine			
Schneckenwege		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 ²	h	2 – 4	2 – 3
Trocknungstemperatur ²	°C	80	
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,15	
Verarbeitungsbedingungen			
Massetemperatur	°C	210 – 260	
Werkzeugtemperatur	°C	20 – 50	
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	< 8	
Spritzgeschwindigkeit		Mittel bis schnell (abhängig vom Bauteil)	
Schwindung³			
		Längs	Quer
Schwindungswerte (ISO 294-4)	%	0,1 – 0,5 (je nach Faseranteil)	0,1 – 0,4 (je nach Faseranteil)

² Abhängig vom Feuchtegehalt.

³ Die Schwindung wird beeinflusst durch die Teilegeometrie, die Wandstärke des Spritzlings, die Lage und Größe des Anschnitts sowie die Verarbeitungsparameter.

HEAD OFFICE

WIPAG Deutschland GmbH
 Nördliche Grünauer Straße 31
 86633 Neuburg an der Donau
 Tel.: +49 8431 4336-0
 info@wipag.de · www.wipag.de

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.