

VERARBEITUNGSHINWEISE

ALTECH[®] PA6 ist ein teilkristalliner Thermoplast, ungefüllt oder verstärkt mit Glasfasern, Glaskugeln oder Mineral.

VORBEHANDLUNG

ALTECH[®] PA6 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[®] PA6 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.



Temperaturen in Grad Celsius (°C)

PA6 ungefüllt

40 – 80	250 – 280	260 – 275	250 – 260	250	60 – 80
---------	-----------	-----------	-----------	-----	---------

PA6 gefüllt

80 – 100	270 – 290	280 – 290	270 – 280	270	70 – 80
----------	-----------	-----------	-----------	-----	---------

¹ Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

Einheit		Bemerkungen		
Eigenschaften				
Polymer Abkürzung		PA6		
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	1,09 – 1,57 (siehe Technisches Datenblatt)		
Spritzgießmaschine				
Schneckenweg	Dosierweg zwischen 1 x D und 3 x D			
Schneckentyp	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	250 – 270	270 – 290	270 – 290
Werkzeugtemperatur	°C	40 – 80	80 – 100	80 – 100
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)	%	0,5 – 2,0	0,2 – 1,2	0,5 – 1,2

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.

Seite 2 von 2

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.