

VERARBEITUNGSHINWEISE

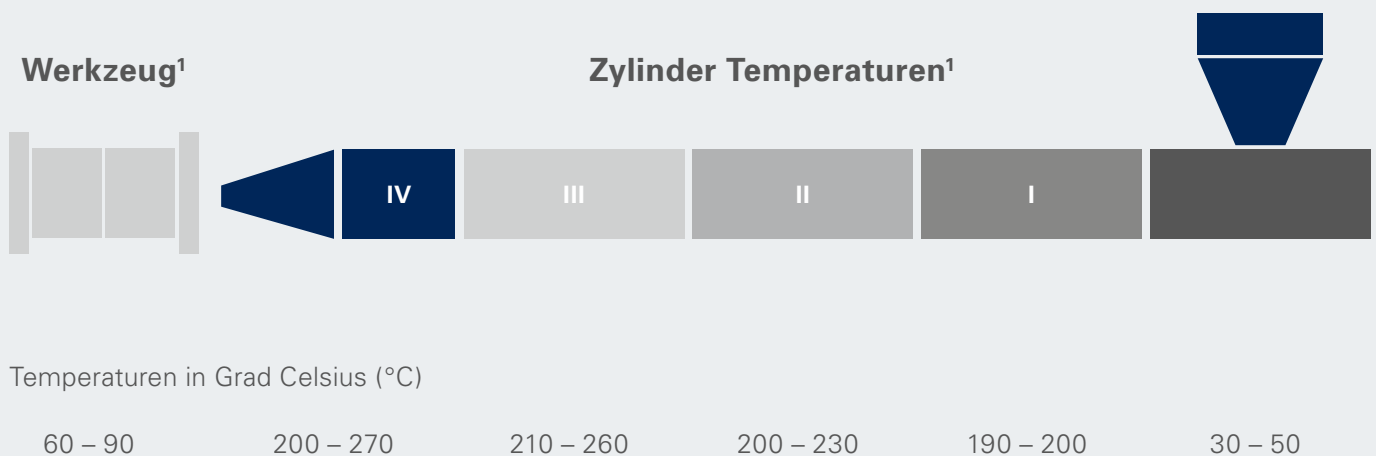
ALCOM[®] LB PP ist ein Polypropylen, ein teilkristalliner Thermoplast, gefüllt mit speziellen Additiven für eine optimale Lichtabschirmung und Lichtreflexion.

VORBEHANDLUNG

ALCOM[®] LB PP ist ein nicht-hyroskopisches Polymer. Dennoch ist aufgrund dessen verstärkten und additierten Eigenschaft eine Vortrocknung notwendig. Eine Lagerung in Umgebungstemperatur vor Verwendung minimiert die Kondensationsgefahr. Für weitere Informationen siehe technisches Datenblatt.

VERARBEITUNG

ALCOM[®] LB PP kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate werden empfohlen.



Temperaturen in Grad Celsius (°C)

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

		Einheit	Bemerkungen
Eigenschaften			
Polymer Abkürzung		PP	
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	1.16 – 1.27 (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	3 – 4	2 – 4
Trocknungstemperatur	°C	60 – 90	60 – 90
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,2	
Verarbeitungsbedingungen			
Massetemperatur	°C	200 – 270	
Werkzeugtemperatur	°C	60 – 90	
Kühlmittel		Wasser	
Kühlmitteldurchsatz		Profil für konstant fließende Geschwindigkeit	
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	
Schwindung²			
Schwindungswert (ISO 294-4)	%	0,7 – 1,5	

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.