

VERARBEITUNGSHINWEISE

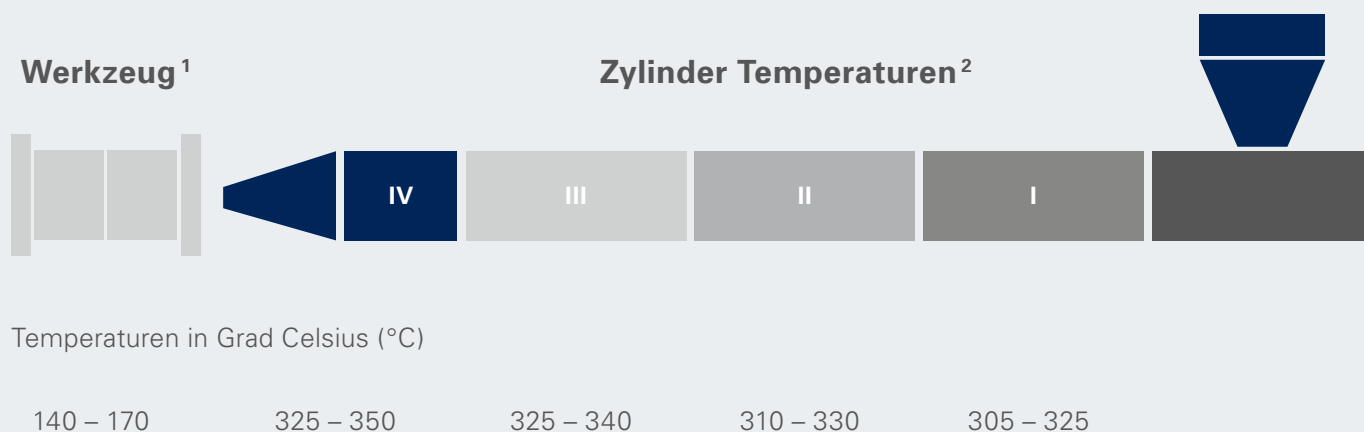
TEDUR[®] L basiert auf einem linearen Polyphenylenesulfid (PPS) und ist ein teilkristalliner, glasfaser- oder mineralverstärkter Hochleistungs-Thermoplast.

VORBEHANDLUNG

TEDUR[®] L 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 in die Granulatkörner gelangen. Deshalb wird ein Vortrocknen empfohlen. Eine Lagerung bei Umgebungstemperatur vor der Verarbeitung minimiert das Kondensationsrisiko.

VERARBEITUNG

TEDUR[®] L kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für den Zylinder und die Schnecke wird die Verwendung von reibungsresistenten, antikorrosiven Beschichtungen empfohlen.



¹ Es sind mindestens 140°C notwendig, um optimale mechanische Eigenschaften zu erreichen

² Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

	Einheit	Werte
Eigenschaften		
Polymer Abkürzung		PPS
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	ca. 1,60 – 2,00 (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		Verschlußdüse empfohlen
Trichtertyp		Standard (beheizt empfohlen)
Vorbehandlung		
Lagerung		Trocken, vor Hitze und Licht geschützt
Trockner		Trockenluft
Trocknungszeit	h	2 – 4
Trocknungstemperatur	°C	130 – 140
Zulässiger Feuchtegehalt	%	<0,05
Verarbeitungsbedingungen		
Massetemperatur	°C	320 – 340
Werkzeugtemperatur	°C	140 – 170
Kühlmittel		Öl oder Druckwasserdampf
Kühlmitteldurchsatz		Eine turbulente Strömung ist zu erreichen
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	mm/s	50 – 300, z.B. eine Schneckendrehzahl von 40 rpm bei einem Schneckendurchmesser von 50mm
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150
Verweilzeit	min	< 10
Spritzgeschwindigkeit		Langsam bis mittel (gemäß der Teilegröße)
Schwindung (ISO 294-4)³		
Schwindung (parallel)	%	0,1 – 0,4
Schwindung (quer)	%	0,3 – 0,8

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.