

VERARBEITUNGSHINWEISE

ALTECH® PC ist ein amorpher Thermoplast, ungefüllt oder verstärkt mit Glasfasern.

VORBEHANDLUNG

ALTECH® PC 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. Für speziell gefüllte Produkte siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.

VERARBEITUNG

ALTECH® PC kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für gefüllte bzw. verstärkte Produkte werden Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate empfohlen. Für längere Produktionsunterbrechungen sind die Heizzylinder auf 170°C herunter zu setzen und eine konstante Beheizung ist sicher zu stellen.



Temperaturen in Grad Celsius (°C)

PC unverstärkt

80 – 110	270 – 300	290 – 310	290 – 300	270 – 290	70 – 90
----------	-----------	-----------	-----------	-----------	---------

PC verstärkt

80 – 130	300 – 320	300 – 330	300 – 320	270 – 290	70 – 90
----------	-----------	-----------	-----------	-----------	---------

¹ Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

		Einheit	Bemerkungen
Eigenschaften			
Polymer Abkürzung		PC	
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	1,20 – 1,45 (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	4 – 12	3 – 4
Trocknungstemperatur	°C	120	
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,02	
Verarbeitungsbedingungen			
		Ungefüllt	Glasfaser
Massetemperatur	°C	280 – 310	310 – 330
Werkzeugtemperatur	°C	80 – 110	80 – 130
Kühlmittel		Wasser	
Kühlmitteldurchsatz		Eine turbulente Strömung ist zu erreichen	
Verarbeitungsbedingungen	mm/s	50 – 300, z.B. eine Schneckendrehzahl von 40 rpm bei einem Schneckendurchmesser von 50 mm	
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150	
Verweilzeit	min	4 – 8	
Spritzgeschwindigkeit		Profil für konstante Fließfront	
Schwindung²			
		PC ungefüllt	PC Glasfaser
Schwindungswerte (ISO 294-4)	%	0,6 – 0,9	0,2 – 0,5

² 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.