

VERARBEITUNGSHINWEISE

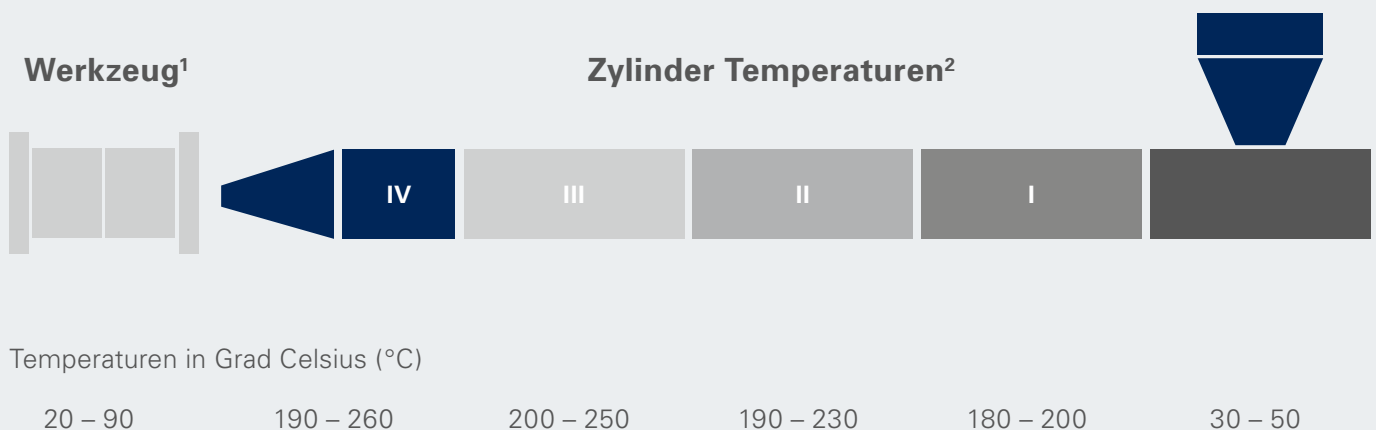
ALTECH[®] PP ist ein teilkristalliner Thermoplast, ungefüllt oder verstärkt mit Glasfasern, Glaskugeln und/oder Mineral. ALTECH[®] PP-H ist ein Polypropylen Homopolymer und ALTECH[®] PP-B ist ein Polypropylen Copolymer.

VORBEHANDLUNG

ALTECH[®] PP 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. Speziell gefüllte bzw. verstärkte Produkte benötigen eine Vortrocknung. Siehe das entsprechende Technische Datenblatt.

VERARBEITUNG

ALTECH[®] PP kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für gefüllte bzw. verstärkte Produkte werden Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate empfohlen.



¹ Abhängig vom Füllertyp- und Anteil. Siehe Technisches Datenblatt für Details.

² Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen; für gefülltes PP etwas höher, für ungefülltes PP etwas niedriger.

Einheit		Bemerkungen		
Eigenschaften				
Polymer Abkürzung		PP		
Dichte (ISO 1183)	g/cm ³	0,9 – 1,3 (siehe Technisches Datenblatt)		
Spritzgießmaschine				
Schneckenwege	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		Umluft	Trockenluft	
Trocknungszeit ³	h	2 – 4	2 – 3	
		Ungefüllt	Glasfaser	Mineral gefüllt
Trocknungstemperatur ³	°C	80 – 100	80 – 120	60 – 90
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,1		
Verarbeitungsbedingungen				
Massetemperatur	°C	200 – 270		
Werkzeugtemperatur	°C	20 – 90 (abhängig vom Füllergehalt)		
Kühlmittel		Wasser		
Kühlmitteldurchsatz		Eine turbulente Strömung ist zu erreichen		
Umdrehungsgeschwindigkeit	mm/s	< 300		
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150		
Verweilzeit	min	< 8		
Spritzgeschwindigkeit		Mittel bis schnell (abhängig vom Fertigteil)		
Schwindung⁴				
		Ungefüllt	Glasfaser	Mineral gefüllt
Schwindungswerte (ISO 294-4)	%	1,0 – 2,0	0,3 – 1,2	0,7 – 1,5

³ Bei Lagerung in Umgebungstemperatur vor der Verarbeitung ist ein Vortrocknen normalerweise nicht nötig. Das Vortrocknen von gefüllten ALTECH® PP Typen kann die Oberflächenqualität verbessern (insbesondere bei mineralgefüllten Typen).

⁴ 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.