

## VERARBEITUNGSHINWEISE

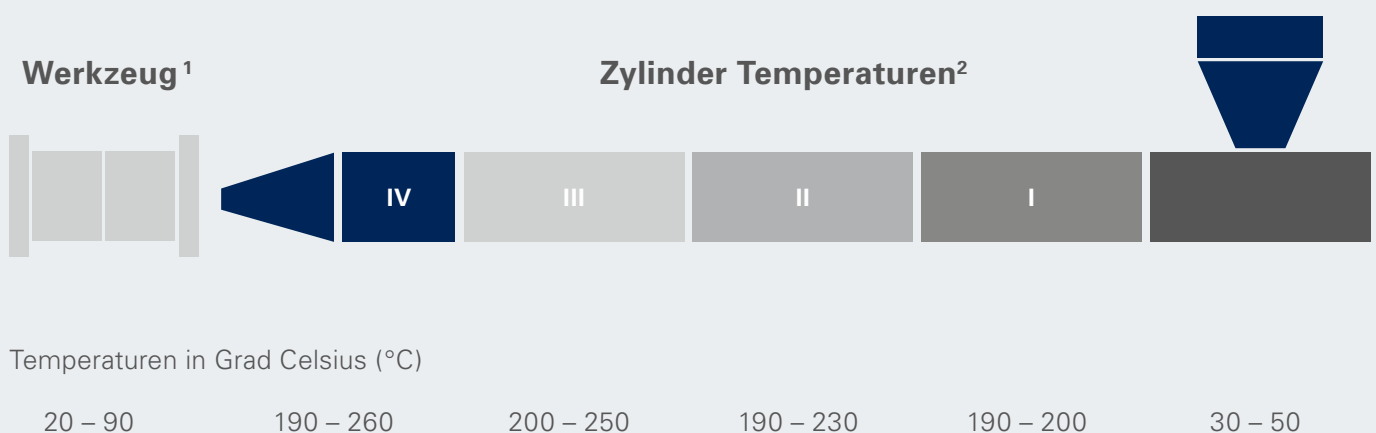
**ALTECH<sup>NXT</sup>PP<sup>®</sup> ist ein teilkristalliner Thermoplast, verstärkt mit Glasfasern, Glaskugeln und / oder Mineral. ALTECH<sup>NXT</sup>PP<sup>®</sup>-H ist ein Polypropylen Homopolymer und ALTECH<sup>NXT</sup>PP<sup>®</sup>-B ist ein Polypropylen Copolymer.**

### VORBEHANDLUNG

ALTECH<sup>NXT</sup>PP<sup>®</sup> ist ein nicht-hygroscopisches Polymer. Original verpacktes Granulat ist vor Feuchtigkeit geschützt und bedarf keiner speziellen Behandlung. Aufgrund externer Einflüsse wie Klima oder Lagerung könnte Feuchte an der Oberfläche der Granulatkörner kondensieren, dann wäre eine Trocknung ratsam. Eine Lagerung bei Umgebungstemperatur vor der Verarbeitung minimiert das Kondensationsrisiko. Für speziell gefüllte Produkte, siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.

### VERARBEITUNG

ALTECH<sup>NXT</sup>PP<sup>®</sup> kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für gefüllte bzw. verstärkte Produkte werden Verschleiß geschützte Plastifizier-Aggregate empfohlen. Erhöhte Scherbeanspruchung mittels höherer Einspritzgeschwindigkeit verbessert die Oberflächenqualität mehr als höhere Masse- und/oder Werkzeugtemperaturen.



<sup>1</sup> Abhängig von benötigter Teilequalität, Füllertyp- und Anteil. Siehe Technisches Datenblatt für Details.

<sup>2</sup> Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

Einheit		Bemerkungen		
<b>Eigenschaften</b>				
Polymer Abkürzung		PP		
Dichte (ISO 1183)	g/cm <sup>3</sup>	1,12 – 1,34 (siehe Technisches Datenblatt)		
<b>Spritzgießmaschine</b>				
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			
<b>Vorbehandlung</b>				
Lagerung	Trocken, vor Hitze und Licht geschützt			
Trockner		Umluft	Trockenluft	
Trocknungszeit <sup>3</sup>	h	2 – 3	2 – 3	
Trocknungstemperatur <sup>3</sup>		PP-H Glasfaser	Hybrid	PP-B Glasfaser
	°C	80	80	80
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,1		
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>				
Massetemperatur	°C	200 – 270		
Werkzeugtemperatur	°C	20 – 90 (Abhängig vom Füllergehalt)		
Kühlmittel		Wasser		
Kühlmitteldurchsatz		Eine turbulente Strömung ist zu erreichen		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	mm/s	< 300		
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150		
Verweilzeit	min	< 8		
Spritzgeschwindigkeit		Mittel bis schnell (abhängig vom Fertigteil)		
<b>Schwindung<sup>4</sup></b>				
Schwindungswerte (ISO 294-4)		PP-H Glasfaser	Hybrid	PP-B Glasfaser
	%	0,2 – 0,8	0,3 – 0,7	0,3 – 0,6

<sup>3</sup> Bei Lagerung in Umgebungstemperatur vor der Verarbeitung ist ein Vortrocknen normalerweise nicht nötig. Das Vortrocknen von gefüllten ALTECH NXT PP<sup>®</sup> Typen kann die Oberflächenqualität verbessern.

<sup>4</sup> 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.