

Polyamid 66

verschiedene Modifikationen

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Allgemein

Im Allgemeinen kann **LUVOCOM®** unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

Vortrocknung (optional)

Eine Vortrocknung des Granulates mit einem geeigneten Trockner unmittelbar vor der Verarbeitung ist anzuraten. Das Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

Trocknertyp	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
Trockenlufttrockner	75	6 bis >16
Vakuum-Trockner	105	4 bis 6

Verarbeitungstemperaturen

Zone 1	°C	290 bis 310
Zone 2	°C	290 bis 310
Zone 3	°C	290 bis 310
Kopf	°C	280 bis 300
Werkzeug	°C	90 bis 120
Massetemperatur	°C	optimal 290

Lieferform

Der Werkstoff wird als Zylindergranulat mit einer Schnittlänge von ca. 3 mm in aluminiumkaschierten Siegelverschußsäcken à 25 kg auf Europalette à 500 kg geliefert.

Lagerung

Die Lagerung sollte vorzugsweise in trockenen normal temperierten Räumen erfolgen.

Hinweise

Bei der Verarbeitung sollte die Feuchtigkeit 0,1% nicht überschreiten, da sonst molekularer Abbau und Oberflächenfehler (z.B. Schlieren) auftreten können. Aufgrund der schnellen Wasseraufnahme sollten original verschlossene Gebinde erst unmittelbar vor der Verarbeitung geöffnet werden. Zu hohe Vortrocknungstemperaturen können Verfärbungen bewirken.

Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.