

PPS, linear

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	140	3 bis 4 bis

Verarbeitungstemperaturen	Zone	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
	Zone 1	°C	300 bis 320
	Zone 2	°C	310 bis 330
	Zone 3	°C	320 bis 340
	Kopf	°C	320 bis 340
	Werkzeug	°C	150 bis 180
	Massetemperatur	°C	optimal 330

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

Das Material muss nicht zwingend vorgetrocknet werden, bei Verwendung von original verschlossenen Gebinden kann dies normalerweise entfallen. Verarbeitungstemperaturen über 360°C können sehr schnell eine thermische Schädigung bewirken und sollten daher vermieden werden. Durch Nachkristallisation kann bei erhöhten Einsatztemperaturen Verzug entstehen. Dem kann durch geeignete Wärmebehandlung entgegengewirkt werden. 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. Hochtemperaturpolymere stellen erhöhte Anforderungen an die verwendeten Werkzeugstähle. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.