

PBT

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	120	4 bis 6
Vakuum-Trockner	80	6 bis 8

Verarbeitungstemperaturen	Zone	Temperatur °C	Dauer h
	Zone 1	°C	240 bis 260
	Zone 2	°C	260 bis 280
	Zone 3	°C	250 bis 270
	Kopf	°C	250 bis 265
	Werkzeug	°C	60 bis 120
	Massetemperatur	°C	optimal 250

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 0,02% nicht überschreiten, da sonst molekularer Abbau und Oberflächenfehler (z.B. Schlieren) auftreten können. Da das Material sehr schnell Wasser annimmt sollten das vorgetrocknete Material unmittelbar der Verarbeitung zugeführt werden. Verarbeitungstemperaturen über 270°C können sehr schnell eine thermische Schädigung bewirken und sollten daher vermieden 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. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.