

Polyacetal-Copolymer

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	2 bis 8
Umlufttrockner	120	2 bis 4

Verarbeitungstemperaturen

Zone 1	°C	175 bis 190
Zone 2	°C	185 bis 205
Zone 3	°C	180 bis 200
Kopf	°C	175 bis 200
Werkzeug	°C	80 bis 120
Massetemperatur	°C	optimal 200

Massetemperaturen über 215°C unbedingt vermeiden! Ventilation an der Maschine ist empfehlenswert.

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 Verwendung von original verschlossenen Gebinden kann die Vortrocknung normalerweise entfallen. Werden PTFE-haltige Materialien nicht vorgetrocknet, kann es zu verstärkten Ablagerungen in der Form kommen. Bei dem Wechsel von höher schmelzenden Polymeren wie zum Beispiel Polyamiden auf dieses Produkt sollte die Zwischenreinigung äußerst sorgfältig erfolgen. Verarbeitungstemperaturen über 215°C können sehr schnell eine thermische Schädigung bewirken und sollten daher vermieden werden, insbesondere da hier Formaldehyd abgespalten werden kann.

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.