

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4040 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Kunden Information:
Fon 069 76 89 39 10
info@polyfea2.de
www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für
Kundenprojekte**
Produkt Information
03/2021

Albrecht Dinkelaker
Polymer- und Produktentwicklung
Talstraße 83
D 60437 Frankfurt am Main

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver $\leq 800 \mu\text{m}$
Schüttdichte	g/l	ca. 290
Stampfdichte	g/l	ca. 448
Fasergehalt	%	40
Partikel Naturfasern	μm	<300 (99%)
Restfeuchte	%	<5
Erweichungsbeginn	DSC °C	57-63

*) Bedingt durch den Einsatz von Naturstoffen können Schwankungen der Messergebnisse auftreten

Zugfestigkeit und Dehnung sind abhängig von der Temperaturführung

Messungen machen nur Sinn mit vergleichbaren Prozessbedingungen und Schichtdicken der geformten Artikel

**Beschreibung des
NF-BioComposites
Bio-Dry-Blend-NF-Pulver**

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4040 ist eine Mischung zwischen den Basiskomponenten von CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) Mit 40%igem Anteil, gut fließender, weißer Cellulosefasern.
86 % des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend (berechnet)
Alle Komponenten erfüllen die Vorgaben der DIN EN 13432

**Vorteile des Bindemittels
CAPROWAX P 6006-C65
kompostierbar
Prüfzeugnis: P31/029-05**

besteht aus aliphatischen, home / industriell kompostierbaren, zertifizierten Polyestern sowie aus modifiziertem, leicht biologisch abbaubarem, nachwachsendem und Gentechnik freiem Pflanzenöl. Das Bindemittel ist mit dem bei MFPA Weimar DIN EN 13432 geprüften Testmaterial **CAPROWAX P® 6006-00-000** vergleichbar

**Keine Nahrungs/Futtermittel
Umweltfreundlich**

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe
Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

Anwendung

Bio-NF-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Platten, Faser-Kern-Platten, Blöcke, Sandwiches, Agglomerate, Festbettmaterial für besiedelbare Bioreaktoren
Faserverbundwerkstoff, thermoplastische Naturfaser-Bio-Prepregs
Geeignet für kompostierbare Einwegprodukte, vorzugsweise für Stoffkreislauf im Gartenbau, Verpackung, Kläranlagen

**BioComposites mit
Naturkurzfasern**

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-160°C
Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC u. Bio-WPC:
Streuen/Dosieren/Beschichten
Trocknung bei 70-80°C durch IR oder Mikrowelle
Entlüften/Verdichten 80°C / Sintern 90-140°C
Verpressen 100-120°C / Abkühlen unter Druck
Thermoformen der Bio-NFC u. Bio-WPC bei 80-160°C

Lagerung / Bemerkung

Hitze und Feuchtigkeit meiden, nur in Originalbehältern lagern
Nicht längere Zeit über 90°C erhitzen

CAPROWAX P™ NF natürlich kompostierbar