

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4040

Bio-Dry-Blend-NF-Pulver

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Kunden Information:

Fon +49 (0)7625 918458

info@polyfea2.de

www.caprowax-p.eu

**Labormuster für
Kundenprojekte**

Produkt Information

02/2018

Albrecht Dinkelaker

Polymer- und Produktentwicklung

Blumenweg 2

D 79669 Zell im Wiesental

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

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4040 ist eine Mischung des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) mit 40 %igem Anteil, gut fließender, weißer Cellulosefasern. Alle organischen Komponenten sind biologisch abbaubar

Vorteile der Naturfaser/ Bindemittelmischung

Ø 86,0%* organischer Kohlenstoffgehalt aus nachwachsenden Rohstoffen. Organischer Gesamtkohlenstoffgehalt: Ø 65,8 %*
Das Dry-Blend-Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 wird als

*) berechnet

Zwischenprodukt in Pulverform hergestellt u. ist vergleichbar mit dem kompostierbaren Werkstoff/Testmaterial (DIN EN 13432)

Prüfzeugnis: P31/029-05

Keine Nahrungs/Futtermittel

Umweltfreundlich

CAPROWAX P® 6006-00-000, zertifiziert bei der MFPA Weimar

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure

Ohne aromatische/stickstoffhaltige Inhaltsstoffe

Freie Farbgestaltung durch weiße Fasermaterialbasis

Anwendung

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial für Faser-Kern-Platten, Kerne, Schalen, Becher, Boxen und Textilien, Granuliertes Festbettmaterial für besiedelbare Bioreaktoren
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