

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4120

# NF-BioComposite

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  
09/2020

**Albrecht Dinkelaker**  
Polymer- und Produktentwicklung  
Blumenweg 2  
D 79669 Zell im Wiesental

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Schüttdichte	g/l	ca. 350
Stampfdichte	g/l	ca. 486
Fasergehalt	%	20
Partikel Naturfasern	µm	<250 (98%)
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-Pulver

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4120 ist eine Mischung zwischen den Basiskomponenten von CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) mit 20%igem Anteil, gut fließender, harzfreier Holzfasern.  
≈ 84% des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend  
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  
Natürliche, harzfreie Holzfasern, holzähnliche Farbgestaltung

## Anwendung

Bio-NF-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Faser-Kern-Platten, Schalen, Becher, Boxen, Sandwiches, Textilien, Agglomeraere, Festbettmaterial für besiedelbare Bioreaktoren  
Faserverbundwerkstoff, thermoplastische Naturfaser-Bio-Prepregs  
In Granulatform: Spritzguss u. andere thermoplastische Prozesse  
Geeignet für kompostierbare Einwegprodukte, vorzugsweise für Stoffkreislauf im Gartenbau, Verpackung, Kläranlagen

## NF-BioComposites Sintern oder Extrudieren

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-160°C  
Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC und Bio-WPC:  
Streuen/Dosieren/Beschichten  
Trocknung bei 70-80°C durch IR oder Mikrowelle  
Entlüften/Verdichten 80°C / Sintern 90-160°C  
Verpressen 100-120°C / Abkühlen unter Druck  
Optional: Kalandrieren 100-80°C / Kühlwalze 15°C  
Thermoformen der Bio-NFC und Bio-WPC bei 80-140°C  
Thermisches Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten bei 100-140°C, dann Spritzguss oder Extrudieren bei 130-160°C

## Lagerung / Bemerkung

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

**CAPROWAX P™ NF natürlich kompostierbar**