

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4120 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

09/2019

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

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4120 ist eine Mischung des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) mit 20%igem Anteil, gut fließenden, harzfreien Holzfasern. Alle organischen Komponenten sind biologisch abbaubar

Vorteile der Bindemittel- mischung

≈ 84% organischer Kohlenstoff aus nachwachsenden Rohstoffen. Organischer Gesamtkohlenstoffgehalt: ≈ 70%

MFPA Weimar

Prüfzeugnis: P31/029-05

NF-BioComposite erfüllt die
Vorgaben von DIN EN 13432

Das Dry-Blend-Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 wird als Zwischenprodukt in Pulverform hergestellt u. ist vergleichbar mit dem kompostierbaren Werkstoff/Testmaterial (DIN EN 13432) **CAPROWAX P° 6006-00-000**, zertifiziert bei der MFPA Weimar

Keine Nahrungs/Futtermittel Umweltfreundlich

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure
Natürliche, harzfreie Holzfasern
Natürliche, Holz ähnliche Farbgestaltung

Anwendung

Bio-NF-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Faser-Kern-Platten, Schalen, Becher, Boxen, Sandwiches, Textilien, Agglomeraete, 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