

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4120 Bio-Dry-Blend-NF-Pulver

Anwendung: Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Kunden Information:

Labormuster für  
Kundenprojekte

Albrecht Dinkelaker

Fon +49 (0)7625 918458

Produkt Information

Polymer- und Produktentwicklung

info@polyfea2.de

Blumenweg 2

www.caprowax-p.eu

02/2018

D 79669 Zell im Wiesental

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver $\leq 800 \mu\text{m}$
Schüttdichte	g/l	ca. 350
Stampfdichte	g/l	ca. 486
Fasergehalt	%	20
Partikel Naturfasern	$\mu\text{m}$	<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  
In Granulatform: Spritzguss u. andere thermoplastische Prozesse  
Geeignet für kompostierbare Einwegprodukte, vorzugsweise für Stoffkreislauf im Gartenbau, Verpackung, Kläranlagen

## BioComposites mit Naturkurzfasern

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-140°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  
Optional: Kalandrieren 120-80°C / Kühlwalze 15°C  
Thermoformen der Bio-NFC u. Bio-WPC bei 80-140°C  
Andere thermoplastische Methoden mit Granulaten bei 100-160°C wie Spritzguss durch thermisches Agglomerieren des NF-Pulvers

## Lagerung / Bemerkung

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

**CAPROWAX P™ NF natürlich kompostierbar**