

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4140 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Kunden Information:  
Fon +49 (0)7625 918458  
E-mail: info@polyfea2.de  
www.caprowax-p.de

Labormuster für  
Kundenprojekte

Produkt Information  
09/2020

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. 265                       |
| Stampfdichte        | g/l    | ca. 402                       |
| Fasergehalt         | %      | 40                            |
| Restfeuchte         | %      | <6                            |
| Erweichungsbeginn   |        |                               |
| Bindemittelmischung | 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-NF4140 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, Agglomerate, 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

Lagerung / Bemerkung

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

CAPROWAX P™ NF natürlich kompostierbar