

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4140 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Kunden Information:

Fon 069 76 89 39 10

info@polyfea2.de

www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für
Kundenprojekte**

Produkt Information
01/2021

Albrecht Dinkelaker

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

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 40%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