

Verarbeitungshinweise für CAPROWAX P™- Granulate

Spritzguss	Einzug bei RT oder bei 50-60°C, Plastifizierung 150-130°C, Düse 120-140°C, Formwerkzeug temperiert bei 10-25 °C Bevorzugte Wandstärke 0,4 – 1,0 mm
Compounds Extrusion	Einzug bei RT oder 50-60°C, Plastifizierung 140-100°C Düse 80-110°C Strang- oder Unterwassergranulierung, Trockengranulierung durch Stahlbandkühlung
Monofilamente	Trocknung empfohlen: 48-50°C/12h Spinndüse 100-110°C Strangbildung im Wasserbad oder Kaltluftstrecke, Reckung im Warmluftkanal 65–75°C Bevorzugter Durchmesserbereich 0,2 – 0,6 mm
Tiefziehfolien	Einzug bei RT oder 50-60°C, Plastifizierung 110-80°C, Breitschlitzdüse 80-90°C Dreiwalzenglättwerk temperiert bei 10-25 °C Bevorzugte Wandstärke 0,4 – 1,0 mm
Blasformen	Einzug bei RT oder 50-60°C, Plastifizierung 120-90°C, Schlauchkopf 65-80°C Formwerkzeug temperiert bei 10-25 °C Bevorzugte Wandstärke 0,4 – 0,8 mm

Trocknung bei Bedarf 48-50°C/12h

Technische Daten CAPROWAX P™ Granulate

Eigenschaften	Einheiten	Mess- methode	Spritzguss CAPROWAX P™ 6002-00-000	Tiefziehen, Blasformen Monofilamente, Folien Bindemittel, Hotmelt CAPROWAX P™ 6006-00-000/6006-11-000
Dichte	g/cm ³	ISO 1183	1,04-1,14	1,03-1,14
MVI 90°C / 2,16 kg	ml/10 min.	ISO 1133	4,0-10,0 *)	2,5-10,0 *)
Erweichungsbeginn	°C	DSC	56-59	57-63
Vicat VST A/50	°C	ISO 306	56	56
Shore-Härte D		ISO 868	54	54
Restfeuchte	%	70°C/2h	<0,2	<0,2

Zugfestigkeit und Dehnung sind von der Temperaturführung bei der Verarbeitung und dem Reckverhältnis abhängig.
*)Viskositätsschwankungen sind auf Grund der eingesetzten Naturprodukte möglich

CAPROWAX P™ natürlich kompostierbar

