

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4020

# Bio-Dry-Blend-NF-Pulver

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Kunden Information:

**Testmaterial für**

**Albrecht Dinkelaker**

Fon +49 (0)7625 918458

**Kundenprojekte**

Polymer- und Produktentwicklung

info@polyfea.de

Produkt Information

Blumenweg 2

www.caprowax-p.eu

09/2019

D 79669 Zell im Wiesental

## Physikalische Eigenschaften

|                      |        |                |
|----------------------|--------|----------------|
| Physikalische Form   |        | Pulver <800 µm |
| Schüttdichte         | g/l    | ca. 350        |
| Stampfdichte         | g/l    | ca. 540        |
| Fasergehalt          | %      | 20             |
| Partikel Naturfasern | µm     | <300 (99%)     |
| Restfeuchte          | %      | <4             |
| 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-NF4020 ist eine Mischung des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) mit 20%igem Anteil, gut fließender, weißer Cellulosefasern. Alle organischen Komponenten sind biologisch abbaubar

## Vorteile der Bindemittelmischung

Ø 85,6%\* organischer Kohlenstoffgehalt aus nachwachsenden Rohstoffen. Organischer Gesamtkohlenstoffgehalt: Ø 67,1%\*

\*) berechnet

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  
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe  
Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

## Anwendung

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial für Faser-Kern-Platten, Kerne, Schalen, Becher, Boxen und Textilien, Festbettmaterial für besiedelbare, bioabbaubare 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: thermoplastisches Mischen, Kalandrieren 100-80°C

Thermoformen Bio-NFC/Bio-WPC bei 80-160°C / Kühlung 15°C

Thermisches Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten

bei 100-160°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**