

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4010 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composite, Sinter-/Trägermaterial, Beschichtung

Seite 1 von 3

Kunden Information:

**Testmaterial für**

**Albrecht Dinkelaker**

Fon 069 76 89 39 10

**Kundenprojekte**

Polymer- und Produktentwicklung

info@polyfea2.de

Produkt Information

Talstraße 83

www.caprowax-p.eu

05/2021

D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Fasergehalt	%	10
Partikel Naturfasern	µm	<300
Restfeuchte	%	<4
Schüttdichte	g/l	ca. 390
Stampfdichte	g/l	ca. 570
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 des fließfähigen, thermoplastischen NF-Biocomposite-Dry-Blend-Pulvers**

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4010 ist eine Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 10% Cellulosekurzfasern **84,1 % des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend (berechnet)** 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 Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

**Anwendung**

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Pulverbeschichtung, Faser-Kern-Platten, Kerne, Schalen, Becher, Boxen und Textilien, Festbettmaterial für besiedelbare, bioabbaubare Bioreaktoren, Faserverbundwerkstoff, thermoplastische Naturfaser-Bio-Prepregs In Granulatform: Spritzguss und andere thermoplastische Prozesse, Geeignet für kompostierbare, textile Einwegprodukte. Produkte für den Gartenbau, Verpackung, Kläranlagen

**NF-BioComposites Sintern oder Extrudieren**

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-160°C Reihenfolge der Prozessführung für NF-BioComposite: 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**

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4020 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Seite 2 von 3

Kunden Information:

Fon 069 76 89 39 10

info@polyfea2.de

www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für  
Kundenprojekte**

Produkt Information

05/2021

**Albrecht Dinkelaker**

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Fasergehalt	%	20
Partikel Naturfasern	µm	<300
Schüttdichte	g/l	ca. 350
Stampfdichte	g/l	ca. 540
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 des streufähigen, thermoplastischen NF-Biocomposite-Dry-Blend-Pulvers**

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4020 ist eine Mischung zwischen den Basiskomponenten von CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) mit 20%igem Anteil, gut fließender, weißer Cellulosefasern.

**84,6 % des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend (berechnet)**  
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  
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe  
Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

**Anwendung**

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial für Platten, Faser-Faser-Kern-Platten, Kerne, Schalen, Becher, Boxen und Textilien, Festbettmaterial für besiedelbare, bioabbaubare Bioreaktoren, Faserverbundwerkstoff, thermoplastische Naturfaser-Bio-Prepregs  
In Granulatform: Spritzguss und 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**

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4040 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial

Seite 3 von 3

Kunden Information:

Fon 069 76 89 39 10

info@polyfea2.de

www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für  
Kundenprojekte**

Produkt Information

05/2021

**Albrecht Dinkelaker**

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Fasergehalt	%	40
Partikel Naturfasern	µm	<300
Schüttdichte	g/l	ca. 290
Stampfdichte	g/l	ca. 450
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 des streufähigen,  
thermoplastischen  
NF-Biocomposite-Dry-Blend-  
Pulvers**

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4040 ist eine Mischung zwischen den Basiskomponenten von CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) Mit 40%igem Anteil, gut fließender, weißer Cellulosefasern.

**86 % des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend (berechnet)**  
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  
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe  
Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

**Anwendung**

Bio-NF-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Platten, Faser-Kern-Platten, Blöcke, Sandwiches, Agglomerate, Festbettmaterial für besiedelbare Bioreaktoren Faserverbundwerkstoff, thermoplastische Naturfaser-Bio-Prepregs Geeignet für kompostierbare Einwegprodukte, vorzugsweise für Stoffkreislauf im Gartenbau, Verpackung, Kläranlagen

**BioComposites mit  
Naturkurzfasern**

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-160°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  
Thermoformen der Bio-NFC u. Bio-WPC bei 80-160°C

**Lagerung / Bemerkung**

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

**CAPROWAX P™ NF natürlich kompostierbar**