

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

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

Seite 1 von 3

Kunden Information:

Fon 069 76 89 39 10

info(at)polyfea2.de

[www.caprowax-p.eu](http://www.caprowax-p.eu)

Testmaterial für

Kundenprojekte

Produkt Information

01/2025

Albrecht Dinkelaker

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form

Fasergehalt

Partikel Naturfasern

Restfeuchte

Schüttdichte

Stampfdichte

Erweichungsbeginn

DSC

%

µm

%

g/l

g/l

°C

Pulver <800 µm

10

<300

<4

ca. 390

ca. 570

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 biobasiert (berechnet)** Alle Komponenten erfüllen die Vorgaben der DIN EN 13432

**Vorteile des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65**

aus aliphatischen - MARINE bioabbaubaren, home/industriell kompostierbaren - zertifizierten Polyestern sowie aus modifiziertem, leicht biologisch abbaubarem, nachwachsendem und Gentechnik freiem Pflanzenöl. Hergestellt als Zwischenprodukt in Pulverform. Das Bindemittel ist mit dem bei MFPA Weimar DIN EN 13432 geprüften Testmaterial **CAPROWAX P® 6006-00-000** vergleichbar

**Prüfzeugnis: P31/029-05**

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

**Anwendung**

NF-Bio-Composites, Sinter- u. 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, Extrudieren, weitere thermoplastische Verfahren

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-140 °C

Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC:

Streuen/Dosieren/Beschichten

Trocknung bei 70-80 °C / IR oder Mikrowelle

Entlüften/Verdichten 80 °C / Sintern 90-140 °C

Verpressen 100-120 °C / Abkühlen unter Druck

Optional: thermoplastisches Mischen/Kneten bis mindesten 160 °C, Kalandrieren 100-70 °C / Thermoformen Bio-NFC bei 80-100 °C / Formkühlung 15 °C. Entformen oder Beladen erst ab <40 °C

Compoundieren des NF-Pulvers zu Granulaten bei 100-160 °C, dann Spritzguss oder Extrudieren bei 130-160 °C

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\(at\)polyfea2.de](mailto:info(at)polyfea2.de)

[www.caprowax-p.eu](http://www.caprowax-p.eu)

**Testmaterial für  
Kundenprojekte**

Produkt Information

04/2025

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 biobasiert (berechnet)** Alle Komponenten erfüllen die Vorgaben der DIN EN 13432

**Vorteile des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65** aus aliphatischen - MARINE bioabbaubaren, home/industriell kompostierbaren - zertifizierten Polyestern sowie aus modifiziertem, leicht biologisch abbaubarem, nachwachsendem und Gentechnik freiem Pflanzenöl. Hergestellt als Zwischenprodukt in Pulverform.

**Prüfzeugnis: P31/029-05** Das Bindemittel ist mit dem bei MFPA Weimar DIN EN 13432 geprüften Testmaterial **CAPROWAX P® 6006-00-000** vergleichbar

**Keine Nahrungs/Futtermittel umwelt-/kompostfreundliche Zusammensetzung** 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** Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-160 °C  
**Sintern, Extrudieren, weitere thermoplastische Verfahren** Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC:  
Streuen/Dosieren/Beschichten  
Trocknung bei 70-80 °C / IR oder Mikrowelle  
Entlüften/Verdichten 80 °C / Sintern 90-160 °C  
Verpressen 100-120 °C / Abkühlen unter Druck  
Optional: thermoplastisches Mischen/Kneten bis mindesten 160 °C, Kalandrieren 100-70 °C / Thermoformen Bio-NFC bei 80-100 °C / Formkühlung 15 °C. Entformen oder Belasten erst ab <40 °C  
Compoundieren 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(at)polyfea2.de

[www.caprowax-p.eu](http://www.caprowax-p.eu)

Testmaterial für  
Kundenprojekte

Produkt Information  
01/2025

Albrecht Dinkelaker

Polymer- und Produktentwicklung  
Talstraße 83  
D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form

Pulver <800 µm

Fasergehalt

40

Partikel Naturfasern

<300

Schüttdichte

ca. 290

Stampfdichte

ca. 450

Restfeuchte

<5

Erweichungsbeginn

57-63

DSC

°C

\*) 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 biobasiert (berechnet) Alle Komponenten erfüllen die Vorgaben der DIN EN 13432

Vorteile des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65

aus aliphatischen - MARINE bioabbaubaren, home/industriell kompostierbaren - zertifizierten Polyesteren sowie aus modifiziertem, leicht biologisch abbaubarem, nachwachsendem und Gentechnik freiem Pflanzenöl. Hergestellt als Zwischenprodukt in Pulverform. Das Bindemittel ist mit dem bei MFPA Weimar DIN EN 13432 geprüften Testmaterial CAPROWAX P® 6006-00-000 vergleichbar

Prüfzeugnis: P31/029-05

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe Freie Farbgestaltung durch weißes Fasermaterial

Anwendung

NF-BioComposites, 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

NF-BioComposites  
Sintern, Extrudieren, weitere thermoplastische Verfahren

Faserschonendes Verfahren ohne Extrusion bei 100-160 °C Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC:  
Streuen/Dosieren/Beschichten  
Trocknung bei 70-80 °C / IR oder Mikrowelle  
Entlüften/Verdichten 80 °C / Sintern 90-160 °C  
Verpressen 100-120 °C / Abkühlen unter Druck  
Optional: thermoplastisches Mischen/Kneten bis mindesten 160 °C, Kalandrieren 100-70 °C / Thermoformen Bio-NFC bei 80-100 °C / Formkühlung 15 °C. Entformen oder Beladen erst ab <40 °C  
Compoundieren 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**