

Verarbeitungshinweise für CAPROWAX P™-Granulate

Spritzguss	Einzug bei RT oder bei 50-60°C, Plastifizierung 160-130°C, Düse 120-140°C, Formwerkzeug temperiert bei 10-25 °C Wandstärken 0,4 – 3,0 mm
Compounds Extrusion	Einzug bei RT oder 50-60°C, Plastifizierung 160-100°C Düse 90-120°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 110-160°C, Breitschlitzdüse 90-120°C Dreiwälzenglättwerk temperiert bei 10-60 °C Bevorzugte Wandstärken 1 – 2 mm
Blasformen	Einzug bei RT oder 50-60°C, Plastifizierung 160-110°C, Schlauchkopf 70-100°C Formwerkzeug temperiert bei 10-25 °C Bevorzugte Wandstärken 1 – 2 mm
Trocknung bei Bedarf 48-50°C/12h	

Technische Daten CAPROWAX P™ Granulate

Eigenschaften	Einheiten	Mess- methode	Hydrophob- ierung	CAPROWAX P™ 6002-00-000	CAPROWAX P™6006 Monofilamente, Bindemittel, Hotmelt CAPROWAX P™ 6006-BM42xxx Spritzguss, Tiefziehen, Folien, Blasformen, Farbsteinimitate
Dichte	g/cm ³	ISO 1183	1,04-1,14		1,1 – 1,3
Erweichungsbeginn	°C	DSC	56-59		57-63
Vicat VST A/50	°C	ISO 306	56		56/54
Shore-Härte D		ISO 868	54		54/52
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