

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF5720 NF-BioComposite

Anwendung: Naturfaser-Bio-Composites, Dry-Blend-Pulver-Beschichtungen

Sinter- und Trägermaterial

Seite 1 von 3

Kunden Information:

Fon 069 76 89 39 10

info@polyfea2.de

www.caprowax-p.eu

Testmaterial für

Kundenprojekte

Produkt Information

06/2021

Albrecht Dinkelaker

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Cellulosegehalt	%	20
Cellulosepartikel	µm	ca. 250
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 gut fließenden, thermoplastischen NF-Biocomposite-Dry-Blend-Pulver

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF5720, feinkörnige Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 20% mikrokristalline Cellulose **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, Textilbeschichtung, 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

Schonendes 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 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-NF5740 NF-BioComposite

Anwendung: Naturfaser-Bio-Composites, Dry-Blend-Pulver-Beschichtungen

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

06/2021

Albrecht Dinkelaker

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Cellulosegehalt	%	40
Cellulosepartikel	µm	ca. 250
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 gut
fließenden, thermoplastischen
NF-Biocomposite-
Dry-Blend-Pulver**

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF5740, feinkörnige Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 40% mikrokristalline Cellulose

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-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Textilbeschichtung, 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**

Schonendes 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 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-NF5920 NF-BioComposite

Anwendung:

Naturfaser-Bio-Composites, Dry-Blend-Pulver-Beschichtungen
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
08/2021

Albrecht Dinkelaker
Polymer- und Produktentwicklung
Talstraße 83
D 60437 Frankfurt am Main

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <500 µm (98%)
MCC-Cellulosegehalt	%	20
Cellulosepartikel d50	µm	248
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 gut
fließenden, thermoplastischen
NF-Biocomposite-
Dry-Blend-Pulver

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF5920, extra feinkörnige Dry-Blend-
Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65
(Zwischenprodukt) und 20% mikrokristalline Cellulose
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 MCC-Material

Anwendung

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial, Textilbeschichtung,
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

Schonendes 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 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