

# CAPROWAX P™ 6006-C65-NF5910 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(at)polyfea2.de  
www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für  
Kundenprojekte**  
Produkt Information  
07/2023

**Albrecht Dinkelaker**

Polymer- und Produktentwicklung  
Talstraße 83  
D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form			Pulver, extra feinkörnig <500 µm (98%)
MCC-Cellulosegehalt	%		10
Cellulosepartikel d50	µm		248
Restfeuchte	%		<2
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-NF5910, extra feinkörnige Dry-Blend-  
Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65  
(Zwischenprodukt) und 10% mikrokristalline Cellulose  
**84 % des organischen Kohlenstoffes sind biobasiert (berechnet)**  
Alle Komponenten erfüllen die Vorgaben der DIN EN 13432

Vorteile des Bindemittels  
CAPROWAX P 6006-C65

besteht aus aliphatischen - biodegradable MARINE, home/industriell  
kompostierbar - 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  
Umweltfreundlich

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure  
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe  
Freie Farbgestaltung durch weißes MCC-Material

Anwendung

NF-BioComposites, 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, Extrudieren, weitere  
thermoplastische Verfahren

Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC:  
Streuen/Dosieren/Beschichten  
Trocknung bei 70-80°C durch Unterhitze, IR oder Mikrowelle  
Entlüften/Verdichten 80°C / druckloser Sinterprozess 100-160°C /  
Abkühlen/Verpressen 100-130°C /Abkühlen <40°C  
Optional: thermoplastisches Mischen 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 oder Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten  
von 130 bis 160°C, Trockenlufttrocknen max. 50°C  
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 2 von 3

Kunden Information:

Fon 069 76 89 39 10  
info(at)polyfea2.de  
www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für  
Kundenprojekte**  
Produkt Information  
07/2023

**Albrecht Dinkelaker**

Polymer- und Produktentwicklung  
Talstraße 83  
D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver, extra feinkörnig <500 µm (98%)
MCC-Cellulosegehalt	%	20
Cellulosepartikel d50	µm	248
Schüttdichte	g/l	428
Restfeuchte	%	<2
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-Pulvers

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

Vorteile des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65

besteht aus aliphatischen - biodegradable MARINE, home/industriell kompostierbar - 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 Umweltfreundlich

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure  
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe  
Freie Farbgestaltung durch weißes MCC-Material

Anwendung

NF-BioComposites, 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, Extrudieren, weitere thermoplastische Verfahren

Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC:  
Streuen/Dosieren/Beschichten  
Trocknung bei 70-80°C durch Unterhitze, IR oder Mikrowelle  
Entlüften/Verdichten 80°C / druckloser Sinterprozess 100-160°C / Abkühlen/Verpressen 100-130°C / Abkühlen <40°C  
Optional: thermoplastisches Mischen 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 oder Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten von 130 bis 160°C, Trockenlufttrocknen max. 50°C  
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-NF5940 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\(at\)polyfea2.de](mailto:info(at)polyfea2.de)

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

**Testmaterial für  
Kundenprojekte**

Produkt Information  
07/2023

**Albrecht Dinkelaker**

Polymer- und Produktentwicklung

Talstraße 83

D 60437 Frankfurt am Main

## Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form			Pulver, extra feinkörnig <500 µm (98%)
MCC-Cellulosegehalt	%		40
Cellulosepartikel d50	µm		248
Restfeuchte	%		<3
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-NF5940, extra feinkörnige Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 40% mikrokristalline Cellulose

**86 % des organischen Kohlenstoffes sind biobasiert (berechnet)**

Alle Komponenten erfüllen die Vorgaben der DIN EN 13432

Vorteile des Bindemittels CAPROWAX P 6006-C65

besteht aus aliphatischen - biodegradable MARINE, home/industriell kompostierbar - 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 Umweltfreundlich

Gentechnikfrei, keine Stärkeprodukte oder Polymilchsäure  
Ohne aromatische und stickstoffhaltige Inhaltsstoffe  
Freie Farbgestaltung durch weißes MCC-Material

Anwendung

NF-BioComposites, 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, Extrudieren, weitere thermoplastische Verfahren

Reihenfolge der Prozessführung für Bio-NFC:

Streuen/Dosieren/Beschichten

Trocknung bei 70-80°C durch Unterhitze, IR oder Mikrowelle

Entlüften/Verdichten 80°C / druckloser Sinterprozess 100-160°C / Abkühlen/Verpressen 100-130°C / Abkühlen <40°C

Optional: thermoplastisches Mischen 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 oder Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten

von 130 bis 160°C, Trockenlufttrocknen max. 50°C

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**