

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4110 NF-BioComposite

Anwendung: Naturfaser-Bio-Composites, 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
07/2022

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

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Fasergehalt	%	10
Partikel Naturfasern	µm	<250
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 fließfähigen,
thermoplastischen
NF-Biocomposite-Dry-Blend-
Pulvers
*) berechnet**

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4010 ist eine Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 10% harzfreie Holzkurzfasern **≈ 84 % *) des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend**
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. 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
Natürliche, harzfreie Holzfasern, holzähnliche Farbgestaltung

Anwendung

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial für Platten, 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: Kalandrieren 100-80°C / Kühlwalze 15°C
Thermoformen der Bio-NFC und Bio-WPC bei 80-140°C
Thermisches Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten bei 100-140°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-NF4120 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
www.caprowax-p.eu

**Testmaterial für
Kundenprojekte**
Produkt Information
07/2022

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

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Fasergehalt	%	20
Partikel Naturfasern	µm	<250
Schüttdichte	g/l	ca. 350
Stampfdichte	g/l	ca. 480
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 fließfähigen, thermoplastischen

NF-Biocomposite-Dry-Blend-Pulvers

*) berechnet

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4120 ist eine Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 20% harzfreie Holzkurzfasern **≈ 85 % *) des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend**
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
Natürliche, harzfreie Holzfasern, holzähnliche Farbgestaltung

Anwendung

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial für Platten, 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: Kalandrieren 100-80°C / Kühlwalze 15°C
Thermoformen der Bio-NFC und Bio-WPC bei 80-140°C
Thermisches Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten bei 100-140°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-NF4140 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

**Testmaterial für
Kundenprojekte**
Produkt Information
07/2022

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

Physikalische Eigenschaften

Physikalische Form		Pulver <800 µm
Fasergehalt	%	40
Partikel Naturfasern	µm	<250
Schüttdichte	g/l	ca. 260
Stampfdichte	g/l	ca. 400
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 fließfähigen, thermoplastischen

NF-BioComposite-Dry-Blend-Pulvers

*) berechnet

CAPROWAX P™ 6006-C65-NF4140 ist eine Dry-Blend-Mischung aus kompostierbarem Bindemittel CAPROWAX P 6006-C65 (Zwischenprodukt) und 40% harzfreie Holzkurzfasern **≈ 87 % *) des organischen Kohlenstoffes sind biobasierend**
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
Natürliche, harzfreie Holzfasern, holzähnliche Farbgestaltung

Anwendung

Bio-Composites, Sinter- und Trägermaterial für Platten, 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: Kalandrieren 100-80°C / Kühlwalze 15°C
Thermoformen der Bio-NFC und Bio-WPC bei 80-140°C
Thermisches Agglomerieren des NF-Pulvers zu Granulaten bei 100-140°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