

POLYWOOD Materialien
POLYWOOD FLX 30 PP 10005

Eigenschaften	Beschreibung
Chemische Charakterisierung	Naturfaserverstärkter Polymer, mind. 30 % Flaxfaser, Rest Polyolefine und Additive
Farbe	Grau bis dunkelbraun, abhängig vom Naturfaserqualität, bedingt einfärbbar
Lieferform	Granulat, zylindrische Form, 4,5 x 5 bis 8 mm, Verpackung: Oktabins bis 1 Tonne, auf Anfrage Sackware
Lagerung	trocken lagern, nach Öffnung von Säcken/Oktabins sofort verarbeiten, andernfalls Trocknung, 4 Stunden 95-105 °C, Verarbeitungsrestfeuchte je nach Anwendung 0,05-0,3%
Anwendung	Spritzgießen. Anwendungsbeispiele: Automotive, Industrie, Bau, Haushaltsprodukte, gutes Zugfestigkeit/Schlagfestigkeits-Verhältnis
Verarbeitungsempfehlung Spritzgießen	Anlagen- und werkzeugspezifisch, bitte anfragen!

Mechanische Kennwerte	Einheiten	Wert	Norm
Zugeigenschaften			
Zugfestigkeit	σ_M [N/mm ²]	24,1	ISO 527
Dehnung bei σ_M	ϵ_M [%]	4,6	ISO 527
Bruchdehnung	ϵ_B [%]	4,6	ISO 527
E-Modul	E_t [N/mm ²]	2130	ISO 527
Schlageigenschaften			
Charpy-Schlagzähigkeit bei 23°C	a_{cU} [kJ/m ²]	18,0	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit bei 23°C	a_{cN} [kJ/m ²]	5,4	ISO 179/1eA
Sonstige Eigenschaften			
Dichte	[g/cm ³]	1,01	ISO 1183
MVR, 230°C, 5 kg	[g/10 min]	4,5-5,6	ISO 1133

Weitere Angaben auf Anfrage

In diesem Datenausdruck sind Richtwerte angegeben. Diese Werte sind beeinflussbar durch Verarbeitungsbedingungen, Modifikationen, Werkstoffzusätze und Umgebungseinflüsse und befreien den Anwender nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Sie sind aufgrund der gegenwärtigen Erfahrungen und Kenntnisse zusammengestellt. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

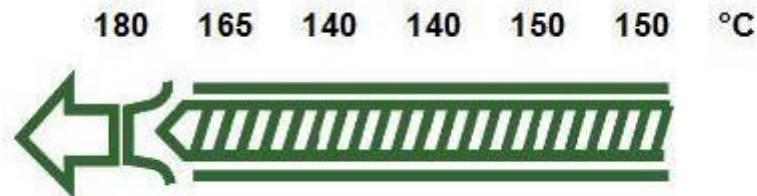
Dr. Eduard Kern

Ausgabedatum: 10.02.2013

Mischvorschläge

POLYWOOD mit 30% NFC		
POLYWOOD	PP	Fasergehalt in %
3	1	22,5
2	1	20,0
1,5	1	18,0

Temperaturprofil für reines Polywood PP (Faseranteil 50-70%)



- **Material vortrocknen**
 - mit PP-Matrix 105°C 4h
 - mit PE-Matrix 95°C 6h
- **Maschine vorher mit PE (LDPE) spülen**
- **Temperaturprofil beachten!**
- **auf ausreichend Schließkraft achten**
- **200°C nicht übersteigen**
- **Langsam plastifizieren**
- **Schnell einspritzen**
- **0 oder wenig Nachdruck .**
- **Wenn Anguss abreist Nachdruck etwas erhöhen.**
- **Staudruck: 3,5 – 5 bar je nach Bauteil**
- **für 1. Test möglichst gebrauchtes Werkzeug nutzen**
- **bei komplexen Teilen die Form so hoch wie möglich füllen**

Bei weiteren Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!