



VERARBEITUNGSHINWEISE

NYLAFORCE[®] dynamic

ALLGEMEIN

NYLAFORCE[®] dynamic lässt sich mit den meisten gängigen Spritzgießmaschinen verarbeiten. Es gelten grundsätzlich gleiche Verarbeitungsbedingungen wie bei glasfaserverstärkten Polyamiden. Plastifiziereinheit und Heißkanalsysteme sind wegen der hohen Verarbeitungstemperaturen und Abrasivität von verstärkten Materialien aus verschleißfesten Stählen auszuführen. Offene Düsen sind Verschlussdüsen vorzuziehen. Um eine homogene Massetemperatur und konstante Teilegeometrie zu erreichen, sollten geeignete Plastifizierschnecken mit Rückstromsperre eingesetzt werden und das erforderliche Spritzvolumen zwischen 10 % und 70 % der Maschinenkapazität liegen.

MATERIALLAGERUNG UND -TROCKNUNG

NYLAFORCE[®] dynamic verlässt das Werk verpackt in feuchtigkeitsdichten Gebinden, mit einem maximalen Feuchtigkeitsgehalt von 0,2 % und ist in diesem Zustand zur direkten Verarbeitung geeignet. Wir empfehlen eine Lagerung in trockenen Räumen. Um eine optimale Teilequalität zu erreichen und Verarbeitungsprobleme aufgrund von zwischenzeitlich aufgenommener Feuchtigkeit zu vermeiden, empfehlen wir eine Vortrocknung bis zu einer Restfeuchte von ca. 0,1 %. Die Trocknung sollte in einem Trockenlufttrockner (Taupunkt kleiner - 20 °C) oder Vakuumtrockenschrank bei 80 bis 90 °C für 4 bis 8 Stunden erfolgen. Umlufttrockner sind für **NYLAFORCE[®] dynamic** ungeeignet. Nach der Trocknung ist das Material vor erneuter Feuchtigkeitsaufnahme aus der Umgebung zu schützen.

EMPFOHLENE MASCHINENPARAMETER | WERKZEUGTEMPERIERUNG

| Parameter | Bereich | Empfehlung |
|--|-------------------|------------|
| Massetemperatur NYLAFORCE[®] dyn A | 280 °C bis 310 °C | 290 °C |
| Massetemperatur NYLAFORCE[®] dyn B | 250 °C bis 320 °C | 290 °C |
| Dosiergeschwindigkeit | 10 bis 20 m/min. | 15 m/min. |
| Staudruck | 20 bis 80 bar | 40 bar |
| Fülldruck | 800 bis 1500 bar | 1200 bar |
| Einspritzgeschwindigkeit | hoch | hoch |
| Werkzeugtemperatur | 80 °C bis 140 °C | 140 °C |

Die angegebenen Werte dienen nur zur Orientierung. Die tatsächlich erforderlichen Werte sind insbesondere von der Geometrie und der gewünschten Qualität des Spritzteils abhängig.

Juni 2017

NYLAFORCE_dyn-Verarbeitungshinweise

Brenntag GmbH

Business Unit Polymers
Carl-Zeiss-Straße 2a - 4
66877 Ramstein-Miesenbach, Germany
Tel.: +49 6371 9635-0
Fax: +49 6371 9635-11

www.brenntag-gmbh.de