

ROMILOY® ABS/PA 4010..

VERARBEITUNGSHINWEISE SPRITZGUSS

ALLGEMEINES

ROMILOY® ABS/PA - Blends können nach sämtlichen für thermoplastische Formmassen geeigneten Verfahren umgeformt werden. Insbesondere lässt es sich auf allen branchenüblichen Spritzgießmaschinen verarbeiten.

ROMILOY® ABS/PA ist ein Blends aus einem amorphen (ABS) und einem teilkristallinen (PA) Polymer, daher empfehlen wir für eine problemlose Verarbeitung eine möglichst exakte Einhaltung unserer Verarbeitungshinweise. Je nach Werkzeugtemperatur lassen sich Formteile mit hohem Oberflächenglanz oder aber auch matte Oberflächen erzielen. Grundsätzlich können alle üblichen Angussarten verwendet werden (VDI 2006).

LAGERUNG

ROMILOY® ABS/PA sollte in geschlossenen Räumen trocken lagern. ABS/PA-Blends sollten vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden. Bei Lagerung auf Außenflächen kann die Verpackung Schaden nehmen und das Material vergilben. Die physikalischen und optischen Eigenschaften von ROMILOY® ABS/PA-Blends können so beeinträchtigt werden.

VORTROCKNUNG

ROMILOY® ABS/PA-Blend verlässt die Fertigungsstätte mit einem Restfeuchtigkeitswert von <0,1 %. Dieser Wert wird mit Hilfe der Karl-Fischer-Titration kontrolliert.

ABS/PA-Blends können Feuchtigkeit aufnehmen, dadurch kann neben Oberflächenfehlern wie Schlieren oder Streifen auch hydrolytischer Abbau auftreten. Daher empfehlen wir, ROMILOY® ABS/PA-Blends für 2 - 4 h bei ca. **80 °C** in einem Vakuumtrockner vorzutrocknen. Dieser trocknet das Material auch bei hoher Luftfeuchtigkeit in der Umgebung mit hoher Zuverlässigkeit. Es können jedoch auch Frischluft- oder Umlufttrockner (Trocknungstrichter auf der Maschine) benutzt werden.

Bei hellen Farben empfehlen wir die Vortrocknungszeit auf 2 h zu beschränken, um die Möglichkeit einer Farbveränderung auszuschließen.



VERARBEITUNG

Die Verarbeitungsvoraussetzungen sollten abhängig von der Spritzgießmaschine und der Größe bzw. der Form des zu fertigenden Teils sorgfältig kontrolliert werden. Die nachstehend aufgeführten Parameter dienen zur Unterstützung der festgelegten Spritzgießeigenschaften. Besonders zu beachten ist die Masstemperatur bei Heißkanalwerkzeugen.

Romiloy® ABS/PA 4010...	ungefüllt	gefüllt
Trocknungstemperatur	80 °C	
Trocknungsdauer	2 - 4 h	
Zylindertemperatur	230 °C - 245 °C	240 °C - 260 °C
Masstemperatur Heißkanal	240 °C - 260 °C 240 °C	260 °C - 270 °C 245 °C
Werkzeugtemperatur	70 – 90 °C	
Zulässige Verweilzeit	4-10 min	
Einspritzgeschwindigkeit	hoch (oberflächenglänzend) langsam (matt)	
Schneckenumfangs- geschwindigkeit	0,2 m/s max. 0,3 m/s	
Massepolster	minimal	
Einspritzdruck	Mittel – Hoch in Abhängigkeit von Einspritzgeschwindigkeit	
Staudruck	< 10 bar Hydraulikdruck	

Oben genannte Parameter sind Richtwerte, die von der Werkzeuggeometrie und der Maschine abhängig sind.

RECYCLING

Vor dem Recycling von Ausschussteilen, Angüssen o.ä. empfehlen wir vorhergehende Versuche. Bei besonderen Anforderungen an das spätere Spritzgießteil sollte jedoch ausschließlich Originalmaterial verwendet werden.

Dieses Datenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen zwar nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen und Verfahren liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der Prüfung der Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

