FASAL BIO 322 - Verarbeitungshinweise

Bitte vor MATERIALVERARBEITUNG nachfolgende Information genau durchlesen.

LAGERUNG

- nicht über 40°C Raumtemperatur lagern

TECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN

- Thermoplast- oder PVC-Schnecke
- offene Düse
- Stangenanguß poliert
- Heißkanal ohne Verengungsstellen
- **kein** Isolierkanalsystem

VORGANGSWEISE BEI MATERIALVERARBEITUNG

- mit LD-PE ausspritzen
- Fasal BIO 322 muss bei **max. 70°C** 4 Stunden vorgetrocknet werden, Vortrocknungsdauer hängt stark vom Trocknertyp ab.
- **Temperaturprofil:**
  Einzugszone: 160° C
  Zone 1: 170° C
  Zone 2 : 170° C
  Düse: 180° C
- Formentemperierung auf 20° C ± 10° C
- Höhere Einspritzgeschwindigkeit, verlaufend eingestellt. Schrittweise so erhöhen, dass kein Grat entsteht
- Schneckendrehzahl bei 60-70% einstellen
- Schneckendekompression nach Dosieren
- Staudruck bei 40% einstellen
- Spritzdruck ca. 20 % höher als bei Kunststoff
- Nachdruck verlaufend einstellen und so weit erhöhen bis kein Grat entsteht
- Kühlzeit bei Beginn gegenüber Kunststoff um das 2-fache erhöhen, anschließend langsame Reduzierung bis effektive Kühlzeit ermittelt wurde
- Trennmittelspray für Erstteile verwenden
- nach Bemusterung Schnecke mit LD-PE bei gleicher Temperatur ausspritzen, Schnecke ist hiermit für weiteren Kunststoffeinsatz gereinigt

mögliche Fehlerquellen siehe Rückseite

Fehlerquellen	Ursache und Korrektur
Einzugsprobleme	▪ Kühlwasser Einzugszone kontrollieren ▪ Staudruck reduzieren
Verbrennungsgeruch und Materialverfärbung	▪ Temperatur zu hoch, gegebenenfalls korrigieren ACHTUNG !! Nicht über 200° C ▪ Drehzahl oder Staudruck zu hoch
Schlechtes Entformen, Kleben in der Form	▪ Werkzeugkorrektur, (Konizität) da Material nicht schwindet ▪ Werkzeugöffnungsgeschwindigkeit reduzieren ▪ Werkzeugtemperierung 20°C ± 10° C ▪ Material feucht, ACHTUNG: vorgetrocknetes Material nicht offen stehen lassen !
Teile durch Ausstoßer beschädigt	▪ Ausstoßergeschwindigkeit reduzieren
Teile nicht gefüllt	▪ Anspritzquerschnitt zu gering ▪ Ausspritzen nach längerem Stillstand

BITTE BEACHTEN SIE:

Beim Ausspritzen mit FASAL ist **nur** ein **plastischer Strang** zu sehen, da **FASAL nicht** im üblichen Sinn **schmilzt**.
Bei einer **nicht kontinuierlichen Strangförderung** ist das Temperaturprofil zu hoch => **Maschine abkühlen lasse** !

Sollten Sie trotz unserer ausführlichen Verarbeitungshinweise Probleme haben, rufen Sie uns einfach an. Hr. Frech hilft Ihnen gerne unter der Telefon-Nr. +43-2272-66280-355.