

FASAL BIO 337 - 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

- Fasal BIO 337 muss bei **max. 130 °C** 4 Stunden vorgetrocknet werden, Vortrocknungsdauer hängt stark vom Trocknertyp ab. Trocknungsdauer muss unbedingt eingehalten werden. Sonst Verschmutzungsgefahr des Werkzeuges.
- **Temperaturprofil:**
 - Einzugszone: 170 °C
 - Zone 1: 180 °C
 - Zone 2 : 180 °C
 - Düse: 190 °C
- Werkzeugtemperatur 20-60 °C, abhängig von Wandstärke
- Höhere Einspritzgeschwindigkeit, verlaufend eingestellt. Schrittweise so erhöhen, dass kein Grat entsteht
- Schneckendrehzahl bei 30-50% einstellen
- Schneckendekompression nach Dosieren
- Staudruck bei 20% einstellen
- Spritzdruck ca. 30 % 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

Fehlerquellen

Ursache und Korrektur

Einzugsprobleme

- Kühlwasser Einzugszone kontrollieren
- Staudruck reduzieren

Verbrennungsgeruch und Materialverfärbung

- Temperatur zu hoch, gegebenenfalls korrigieren
ACHTUNG !! Nicht über 215° C
- Drehzahl oder Staudruck zu hoch

Schlechtes Entformen, Kleben in der Form Kleben der Teile

- Werkzeugkorrektur, (Konizität) da Material nicht schwindet
- Werkzeugöffnungsgeschwindigkeit reduzieren
- 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 lassen!**

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.