

## FASAL BIO 465 - Verarbeitungshinweise

Bitte vor MATERIALVERARBEITUNG nachfolgende Information genau durchlesen.

### TECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN

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

### VORGANGSWEISE BEI MATERIALVERARBEITUNG

- mit LD-PE ausspritzen
- FASAL BIO 465 vortrocknen, 4 h bei 100 °C
- **Temperaturprofil:**
  - Einzugszone: 160 °C
  - Zone 1: 180 °C
  - Zone 2 : 180 °C
  - Düse: 190 °C
- Formentemperierung auf 20 °C - 60 °C (höhere Werkzeugtemperatur erzielt meist schönere u. glattere Oberfläche)
- 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. 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
- 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 210°C
- Drehzahl oder Staudruck zu hoch

### Schlechtes Entformen, Kleben in der Form

- Werkzeugkorrektur, (Konizität) da Material nicht schwindet
- Werkzeugöffnungsgeschwindigkeit reduzieren
- Werkzeugtemperierung 20°C - 60°C

### 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.