

SITRACON® (PC+PBT)

Trocknung

Vor der Verarbeitung muss das Material getrocknet werden. Die Trockenzeit beträgt ca. 4 Stunden. Der zulässige Feuchtigkeitsgehalt soll unter 0,02% liegen.

Die optimalen Trocknungstemperaturen der SITRACON® – Type sind in der Tabelle 1 aufgeführt.

Bei Trocknung des Granulates über Entgasung während der Verarbeitung, muss gewährleistet sein, dass ein ausreichender Trocknungsgrad erreicht wird.

Ein zu hoher Feuchtigkeitsgehalt verursacht auf der Oberfläche des Formteiles Schlieren, sowie eine Minderung des mechanischen Eigenschaftsniveaus.

Als Kontrolle kann Masse drucklos aus der Düse des Spritzgießzylinders ins Freie gespritzt werden. Der austretende Massestrang muss blasenfrei und glatt sein.

Technischer Thermoplast	Trocknungs-temperatur (°C)	Umlufttrockner (Stunden)	Trockenluftschrank (Stunden)	Frischlufттrockner (Stunden)
SITRACON® (PC+PBT)	100	4 - 12	2 - 4	2 - 4

Tabelle 1: Trocknungstemperatur

Spritzgießen

Das Material SITRACON® (PC+PBT) kann auf allen handelsüblichen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Zu Erzielung optimaler Eigenschaften empfehlen wir folgende Massetemperaturen:

Material	Massetemperatur (°C)	Werkzeugtemperatur (°C)
SITRACON® (PC+PBT)	250 - 270	60 - 80

Tabelle 2: Verarbeitungstemperatur

Bei einer Überschreitung dieser Massetemperaturen kann das mechanische Eigenschaftsniveau von SITRACON® beeinträchtigt werden.

Um eine möglichst schonende Verarbeitung zu gewährleisten, sind die Anschnittquerschnitte entsprechend groß zu wählen. Damit möglichst spannungsarme Formteile erreicht werden, sollte der Nachdruck so niedrig wie möglich sein.

Die produktspezifischen Angaben sind keinesfalls als Garantien zu verstehen. Jeder Anwender hat unser Produkt in eigener Verantwortung für das beabsichtigte Einsatzgebiet zu prüfen.

Geschäftsführung:
Tim Hencken

Handelsregister:
HRB 8229
Amtsgericht Bad Oeynhausen
USt-Id.-Nr.: DE242701328

Bankverbindung:
Sparkasse Herford (BLZ 494 501 20)
KTO: 140 203 019