

Verarbeitungshinweise

NYLAFORCE®

Allgemein

NYLAFORCE® lässt sich mit den meisten gängigen Spritzgießmaschinen verarbeiten. Es gelten grundsätzlich gleiche Verarbeitungsbedingungen wie bei glasfaserverstärkten Polyamiden. Plastifiziereinheit und Heißkanalsysteme sind wegen der hohen Verarbeitungstemperaturen und Abrasivität von verstärkten Materialien aus verschleißfesten Stählen auszuführen. Offene Düsen sind Verschlussdüsen vorzuziehen. Um eine homogene Massetemperatur und konstante Teilegeometrie zu erreichen, sollten geeignete Plastifizierschnecken mit Rückstromsperre eingesetzt werden und das erforderliche Spritzvolumen zwischen 10 % und 70 % der Maschinenkapazität liegen.

Materialtrocknung

NYLAFORCE® verlässt das Werk verpackt in feuchtigkeitsdichten Gebinden, mit einem maximalen Feuchtigkeitsgehalt von 0,2 % und ist in diesem Zustand zur direkten Verarbeitung geeignet. Wir empfehlen eine Lagerung in trockenen Räumen.

Um optimale Teilequalität zu erreichen und Verarbeitungsprobleme aufgrund von zwischenzeitlich aufgenommener Feuchtigkeit zu vermeiden, empfehlen wir eine Vortrocknung bis zu einer Restfeuchte von ca. 0,1 %. Die Trocknung sollte in einem Trockenlufttrockner (Taupunkt kleiner -20 °C) oder Vakuumtrockenschrank bei 80 bis 90 °C für 4 bis 12 Stunden erfolgen. Umlufttrockner sind für **NYLAFORCE®** ungeeignet. Nach der Trocknung ist das Material vor erneuter Feuchtigkeitsaufnahme aus der Umgebung zu schützen.

Empfohlene Maschinenparameter | Werkzeugtemperierung

Parameter	Bereich	Empfehlung
Massetemperatur NYLAFORCE® A	280 °C bis 310 °C	290 °C
Massetemperatur NYLAFORCE® B	250 °C bis 320 °C	290 °C
Dosiergeschwindigkeit	10 m/min bis 20 m/min	15 m/min
Staudruck	20 bar bis 80 bar	40 bar
Fülldruck	800 bis 1500 bar	1200 bar
Einspritzgeschwindigkeit	hoch	hoch
Werkzeugtemperatur	80 °C bis 140 °C	140 °C

Die angegebenen Werte dienen nur zur Orientierung. Die tatsächlich erforderlichen Werte sind insbesondere von der Geometrie und der gewünschten Qualität des Spritzteils abhängig.

NYLAFORCE® ist ein eingetragenes Warenzeichen von LEIS Polytechnik polymere Werkstoffe GmbH | Carl-Zeiss-Straße 2a + 3 | DE 66877 Ramstein-Miesenbach | info@leis-polytechnik.de | www.leis-polytechnik.de.