

VERARBEITUNGSHINWEISE SPRITZGUSS

ROMILOY[®] ASA/PC und PC/ASA-Blends

ROMIRA

Allgemeines

ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends kann nach sämtlichen für thermoplastische Formmassen geeigneten Verfahren umgeformt werden. Insbesondere lässt es sich auf allen branchenüblichen Spritzgießmaschinen verarbeiten.

Aufgrund der ausgewogenen Verarbeitungseigenschaften und der sehr guten thermischen Stabilität ist die Produktion von Spritzgussteilen aus ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends im Allgemeinen problemlos. Grundsätzlich können alle üblichen Angussarten verwendet werden (VDI 2006).

Lagerung

ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends sollte in geschlossenen Räumen trocken lagern. ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends sollte vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden. Bei Lagerung auf Außenflächen kann die Verpackung Schaden nehmen und das Material vergilben. Die physikalischen und optischen Eigenschaften von ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends können so beeinträchtigt werden.

Vortrocknung

ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends verlässt die Fertigungsstätte mit einem Restfeuchtigkeitswert von < 0,1 %. Dieser Wert wird mit Hilfe des Feuchtemessgerätes (Aquatrac) kontrolliert.

ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends kann unter ungünstigen Transport - und Lagerbedingungen Feuchtigkeit aufnehmen, dadurch kann neben Oberflächenfehlern wie Schlieren oder Streifen auch hydrolytischer Abbau auftreten. Daher empfehlen wir, ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends für 2 – 4 h bei Temperaturen von 80 °C (± 20 °C) bzw. bei flammgeschützten Typen von 80°C (± 5°C) in einem Trockenlufttrockner vor zu trocknen. Dieser trocknet das Material auch bei hoher Luftfeuchtigkeit in der Umgebung mit hoher Zuverlässigkeit.

Wir empfehlen, das Blend auf Werte von < 0,05 % herunter zu trocknen. Ferner sollten auf den Spritzgießmaschinen beheizte Behälter angebracht werden, um auch über eine längere Zeit trockenes Material auf der Maschine zu gewährleisten.

Bei hellen Farben empfehlen wir die Vortrocknungszeit auf 2 h zu beschränken, um die Möglichkeit einer Farbveränderung auszuschließen.

Dieses Prozessdatenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen zwar nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen und Verfahren liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der eigenen Prüfung der Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

VERARBEITUNGSHINWEISE SPRITZGUSS

ROMILOY® ASA/PC und PC/ASA-Blends



Verarbeitung

Die Verarbeitungsvoraussetzungen sollten abhängig von der Spritzgießmaschine und der Größe bzw. der Form des zu fertigenden Teils sorgfältig kontrolliert werden. Die nachstehend aufgeführten Parameter dienen zur Unterstützung der festgelegten Spritzgießeigenschaften. Vor Verarbeitung muss sichergestellt werden, dass die Spritzgussmaschine mit neutralem Material wie z.B. einem Polyolefin gespült worden ist. Besonders zu beachten ist die Masstemperatur bei Heißkanalwerkzeugen.

ROMILOY® ASA/PC- und PC/ASA -Blends	Standard	Flammgeschützt (antistatisch)	Gefüllt / Verstärkt
Trocknungstemperatur	80 ± 20 °C	80 ± 5 °C	80 ± 5 °C
Trocknungsdauer	2 – 4 h	2 – 4 h	2 – 4 h
Zylindertemperatur	240 – 260 °C	210 – 240 °C	210 – 270 °C
Masstemperatur	< 270 °C	< 260 °C	< 280 °C
Werkzeugtemperatur	70 – 90 °C	60 – 80 °C	60 – 80 °C
Schneckendrehzahl	mittel	langsam	langsam
Massepolster	klein halten	sehr klein halten	sehr klein halten
Staudruck	niedrig	niedrig	niedrig
Nachdruck	≤ Spritzdruck	mittel – niedrig	hoch
Verweilzeit	< 6 min	< 4 min	< 4 min

Oben genannte Parameter sind Richtwerte, die von der Werkzeuggeometrie und der Maschine abhängig sind.

Bei der Wahl der Verarbeitungsparameter ist zu berücksichtigen, dass **flammgeschützte** ROMILOY® ASA/PC- und PC/ASA-Blends scher- und temperaturempfindlich sind.

Bei **permanent antistatisch** ausgerüsteten ROMILOY® ASA/PC- und PC/ASA-Blends sollte die Verarbeitungstemperatur bis max. 250°C gewählt werden.

Dieses Prozessdatenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen zwar nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen und Verfahren liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der eigenen Prüfung der Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

Recycling

Ausschussteile, Angüsse o.ä. aus ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends können, nach fachgerechter Verarbeitung und ohne Verschmutzung, als Mahlgut erneut verwendet werden. Es ist dabei zu beachten, dass das Mahlgut staubfrei ist. Kleine Staubpartikel aus dem Mahlvorgang können bei der Wiederverarbeitung verbrennen und dadurch die mechanischen bzw. optischen Werte beeinflussen und zu „Black Specs“ führen.

Bei besonderen Anforderungen an das Fertigteil sollte jedoch ausschließlich Originalmaterial verwendet werden.

Flammgeschütztes ROMILOY[®] ASA/PC- und PC/ASA-Blends kann nur zu einem begrenzten Anteil als Mahlgut wieder eingesetzt werden. Daher sind vorherige Versuche nötig.

Dieses Prozessdatenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen zwar nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen und Verfahren liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der eigenen Prüfung der Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.