

Allgemeines

ROTEC® ASA kann nach sämtlichen für thermoplastische Formmassen geeigneten Verfahren umgeformt werden. Insbesondere lässt es sich auf allen branchenüblichen Kunststoffextrudern verarbeiten.

Aufgrund der ausgewogenen Verarbeitungseigenschaften und der sehr guten thermischen Stabilität ist die Extrusion von Profilen aus ROTEK® ASA im Allgemeinen problemlos.

Lagerung

ROTEK® ASA sollten in geschlossenen Räumen trocken lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden. Bei Lagerung auf Außenflächen kann die Verpackung Schaden nehmen, hierdurch können die physikalischen und optischen Materialeigenschaften beeinträchtigt werden.

Vortrocknung

ROTEK® ASA verlässt die Fertigungsstätte mit einem Restfeuchtegehaltswert von $< 0,1$ %. Dieser Wert wird mit Hilfe des Feuchtemessgerätes (Aquatrac) kontrolliert. Vor weiterer Verarbeitung soll das Material bis auf einen Feuchtegehalt $< 0,05$ % getrocknet werden.

ROTEK® ASA kann unter ungünstigen Transport- und Lagerbedingungen Feuchtigkeit aufnehmen, dadurch können Oberflächendefekte wie z.B. Schlieren oder Streifen auftreten. Daher empfehlen wir vor der Verarbeitung von ROTEK® ASA diese für 2 – 4 h bei einer Temperatur von 80 °C (± 5 °C) in einem Trockenlufttrockner vorzutrocknen. Dieser trocknet die Materialien auch bei hoher Luftfeuchtigkeit in der Umgebung mit hoher Zuverlässigkeit.

Bei hellen Farben empfehlen wir die Vortrocknungszeit auf 2 h zu beschränken, um eine Farbänderung 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.

Verarbeitung

Die Verarbeitungsvoraussetzungen sollten abhängig vom Extruder und der Größe bzw. der Form des zu fertigenden Teils sorgfältig kontrolliert werden. Die nachstehend aufgeführten Parameter dienen zur Unterstützung des festgelegten Extrusionsprozesses.

ROTEC® ASA	Standard	Gefüllt / Verstärkt
Trocknungstemperatur	80 ± 5 °C	80 ± 5 °C
Trocknungsdauer	2 – 4 h	2 – 4 h
Zylindertemperatur*	200 – 240 °C	190 – 210 °C
Schmelztemperatur	< 250 °C	< 220 °C

* es wird ein steigendes Zylindertemperaturprofil von Einzugszone bis zur Schneckenspitze empfohlen.

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

Recycling

Vor dem Recycling von Ausschussteilen empfehlen wir vorhergehende Versuche von ROTEK® ASA. 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.

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.