



MOCOM

❖ Altech® ABS Verarbeitungshinweise Spritzguss

Altech® ABS ist ein amorpher Thermoplast, ungefüllt oder verstärkt mit Glasfasern.

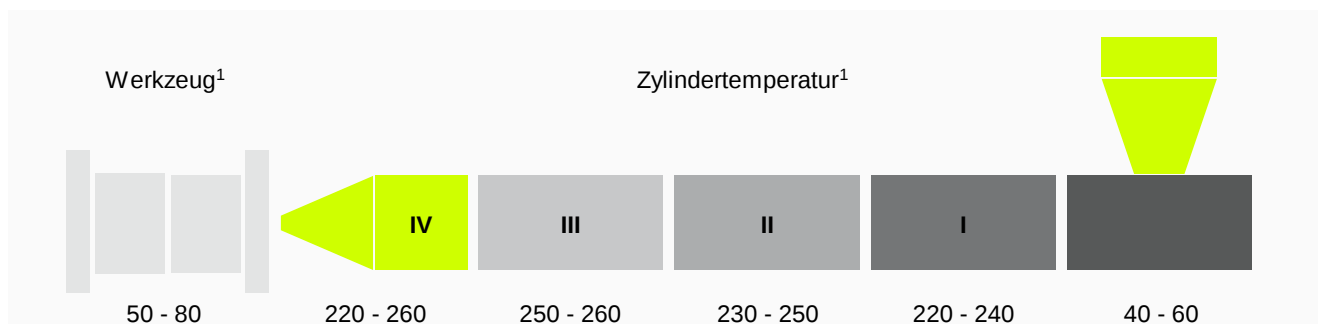
Vortrocknung

Altech® ABS ist ein hygroskopisches Polymer. Abhängig von externen Einflüssen, wie Klima oder Lagerung kann das Material entsprechend Feuchte aufnehmen. Um Oberflächenmängel oder Qualitätseinbußen an den Fertigteilen

zu vermeiden, wird eine Vortrocknung von Altech® ABS Compounds empfohlen. Die Trocknungsbedingungen sind dem technischen Datenblatt des jeweiligen Altech® ABS Compounds zu entnehmen.

Verarbeitung

Altech® ABS kann auf allen gängigen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden.



Temperaturen in Grad Celsius (°C)

¹Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen. Für verstärkte oder wärmeformbeständige ABS sind eher Werte oberhalb, für Standard ABS eher Werte unterhalb der Mittelwerte zu wählen.

Eigenschaften

Polymer	ABS
Dichte (ISO 1183)	1,02 - 1,30 g/cm ³ (siehe technisches Datenblatt)

Spritzgießmaschine

Schneckenweg	Dosierweg zwischen 1 x D und 3 x D (D = Schneckendurchmesser)
Schneckentyp	Drei-Zonen-Schnecke mit L/D-Verhältnis 18:1 bis 22:1
Düsentyp	Offen oder Nadelverschlussdüse
Trichtertyp	Standard

Vorbehandlung

Lagerung	Trocken, vor Hitze und UV-Strahlung geschützt	
Trockner	Umluft	Trockenluft
Trocknungszeit	3 - 6 h	2 - 4 h
Trocknungstemperatur	80 °C	80 °C
Zulässiger Feuchtegehalt	< 0,2 %	< 0,2 %

Verarbeitungsbedingungen

Massetemperatur	220 - 260 °C (typenbezogene Werte siehe technisches Datenblatt)	
Werkzeugtemperatur	50 - 80 °C	
Kühlmittel	Wasser	
Kühlmitteldurchsatz	Eine turbulente Strömung ist zu erreichen	
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	50 - 300 mm/s, z.B. eine Schneckendrehzahl von 35 U/min bei einem Schneckendurchmesser von 50 mm	
Staudruck (spezifisch)	50 - 100 bar	
Verweilzeit	4 - 8 min	
Spritzgeschwindigkeit	Profil für konstante Fließfront	

Schwindung²

	ABS, ungefüllt	ABS, glasfaserverstärkt
Längs, 24 h (ISO 294-4)	0,3 - 0,7 %	0,1 - 0,3 %
Quer, 24 h (ISO 294-4)	0,3 - 0,7 %	0,2 - 0,4 %

²Die Schwindung stellt keine reine Materialeigenschaft dar, sondern wird durch Füllstoffe, die Bauteilgeometrie, dessen Wandstärke und die Lage und Größe des Anschnitts beeinflusst. Auch die Verarbeitungsparameter, wie die Werkzeugwand- und Massetemperatur, spielen eine entscheidende Rolle.

MOCOM Compounds GmbH & Co. KG
Mühlenhagen 35 | 20539 Hamburg
T +49 40 78105-720 | sales@mocom.eu
T +49 40 78105-710 | technical@mocom.eu
www.mocom.eu

Sämtliche Informationen über chemische und physikalische Eigenschaften unserer Produkte sowie die anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche geben wir nach bestem Wissen. Sie befreien den Käufer nicht von eigenen Untersuchungen und Prüfungen, um die konkrete Eignung der Produkte für den beabsichtigten Einsatz festzustellen. Allein der Käufer ist für die Eignung der Produkte für eine bestimmte Anwendung, ihre Verwendung und Verarbeitung verantwortlich und hat dabei die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften zu beachten.
ES WIRD WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND EINE EMPFEHLUNG ODER ZUSICHERUNG IM HINBLICK AUF DIE EIGNUNG DES PRODUKTS FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG – Z.B. SICHERHEITSKRITISCHE BAUTEILE BZW. SYSTEME – GEGEBEN.