

A close-up photograph of vibrant green pine needles, showing their fine texture and radial arrangement on the branches. The background is a soft, out-of-focus green.

**FibraQ**<sup>®</sup>  
by Biofiber Tech

**Empfehlungen für das Spritzgießen**

## 1. Trocknen des Granulats:

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte das Compound vor dem Spritzgießen getrocknet werden. Die empfohlenen Trocknungsbedingungen sind 4 Stunden bei 90 °C. Die empfohlene Trocknungszeit kann je nach den Lagerungsbedingungen des Compounds variieren.

## 2. Temperatur:

Die Einspritzung sollte bei Temperaturen unter 200 °C erfolgen, um ein Verbrennen der Fasern zu vermeiden.

Matrix	Form-temperatur	Temperatur des hinteren Gehäuses	Mittlere Gehäuse-temperatur	Temperatur des vorderen Gehäuses	Düsen-temperatur
PP	20-50°C	160-175°C	175-185°C	180-185°C	180-190°C
PLA	25-55°C	160-175°C	170-185°C	175-190°C	180°C
ABS	40-80°C	180-200°C	190-205°C	200-210°C	205°C
PA11	20-70°C	180-200°C	190-200°C	200°C	200-205°C
rPE	50-60°C	165-175°C	170-180°C	175-185°C	175°C

## 3. Kontinuierliche Verarbeitung :

Um das Risiko einer Materialverschlechterung zu vermeiden, sollte die Verweilzeit des Materials in der Spritzgießmaschine so kurz wie möglich gehalten werden. Daher wird ein kontinuierlicher Betrieb dringend empfohlen.

## 4. Reinigung:

Nach der Produktion ist es sehr wichtig, die Spritzgießmaschine und die Werkzeuge mit sauberem PP (bzw. der verwendeten Polymermatrix) oder einem Spülmittel zu spülen/zu reinigen. Falls nach dem Spülen noch Material auf der Metallform verbleibt, kann die Oberfläche mit einer Zitronensäurelösung (10 % in Wasser) gereinigt werden.

## *Weitere Bemerkungen:*

*Bei den anderen Verarbeitungsparametern raten wir, zunächst ähnliche Verarbeitungsparameter wie für das reine Polymer (PP, HDPE oder eine andere gewählte Matrix) zu verwenden, da sie von der Spritzgießmaschine und den Abmessungen der gespritzten Teile abhängen. Anschließend können Druck-, Temperatur- oder Zeitänderungen vorgenommen werden, um die optimalen Einspritzparameter für die Verbundwerkstoffe zu finden.*

*Alle Angaben und Informationen beruhen auf unserem derzeitigen Wissensstand. Biofiber Tech ist daher nicht für die Richtigkeit der angegebenen Werte verantwortlich und kann keine Gewähr für die Richtigkeit übernehmen. Diese Angaben stellen keine rechtlich durchsetzbare Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für den konkreten Einzelfall dar. Auskünfte und technische Beratung in Wort und Schrift erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen und befreien den Käufer nicht von eigenen Prüfungen. Es liegt in der alleinigen Verantwortung des Käufers, sich von der Eignung des Produktes für seinen konkreten Anwendungsfall zu überzeugen.*