

## Extrusion mit THERMOLAST K: Verarbeitung

### 1. Verarbeitungsparameter

Die nächsten Unterpunkte geben einen Überblick und allgemeine Empfehlungen für die Verarbeitung von THERMOLAST K. Zu berücksichtigen bleibt generell immer die eigene Erfahrung mit der vorhandenen Maschinenausrüstung und dem Material, das verarbeitet wird. Da THERMOLAST K Compounds sehr oft genau den Anforderungen entsprechend entwickelt werden, ergeben sich auch Unterschiede in der Verarbeitung.

Diesbezüglich berät Sie unsere Anwendungstechnik und ist auf Wunsch bei Bemusterungen gerne vor Ort.

### 2. Verarbeitungstemperatur

Typische Verarbeitungstemperaturen für THERMOLAST K Compounds bei der Extrusion:

Einzugszone:	150 – 170° C
Kompressionszone:	185 – 200° C
Meteringzone:	185 – 200° C
Kopf:	185 – 200° C
Düse:	185 – 210° C

Die maximale Verarbeitungstemperatur sollte 250° C nicht überschreiten. Bei Überhitzung tritt eine Schädigung des Materials ein, die an einer starken Geruchsentwicklung zu erkennen ist.

Genauere Temperaturangaben für THERMOLAST K Standardcompounds können den Verarbeitungshinweisen im Anhang entnommen werden.

### 3. Werkzeugtemperatur

Die Werkzeugtemperatur liegt üblicherweise je nach Compound bei 185 – 200° C.

Mehr Informationen sind in der Verarbeitungsübersicht im Anhang zu finden. Im Einzelfall gibt unsere Anwendungstechnik gerne Auskunft.

### 4. Kalibrierung

Generell ist keine Kalibrierung notwendig. Mit zunehmender Härte des Compounds und bei der Coextrusion mit Standard-Thermoplasten können Unterstützungselemente notwendig sein.