

Verarbeitungshinweise

Lifocork



Kork ist ein Naturprodukt, gewonnen aus Korkrinde. In dieser Korkrinde ist relativ viel Feuchtigkeit enthalten, genauso Farbstoffe. Durch den Compoundingprozess wird dem Material sehr viel Feuchtigkeit entzogen. Allerdings verbleibt immer noch ein Rest an Feuchtigkeit im Compound. Da der Kork Feuchtigkeit aus der Luft aufnimmt, ist darauf zu achten, dass Lifocork vor der Verarbeitung grundsätzlich vorgetrocknet wird. Wir empfehlen eine Trocknungszeit von 2-3 Std. bei 70°C in einem Trockenlufttrockner.

Lifocork will grundsätzlich schonend verarbeitet werden, d.h. langsame Schneckendrehzahl, minimaler Staudruck, langsame Einspritzgeschwindigkeit, Temperaturen vom Einzug zur Düse: 150°C, 170°C, 175 – 185°C, 175°C. Eine Verarbeitung ist möglich bis 190°C.

Vor dem Arbeiten mit Lifocork sollte sich ein Material mit guter Fließfähigkeit bei der eingestellten Temperatur in der Schnecke befinden, z.B. LDPE, EVA o.ä.

Besonders wichtig ist das Einspritzen. Wenn der Kork langsam eingespritzt wird, bleibt seine Eigenfarbe im Kork. Die Form sollte nur mit Spritzdruck gefüllt werden und zwar so, dass die Form gerade gut gefüllt ist. Beim Überspritzen wird das Wasser aus dem Kork herausgepresst und bewirkt, dass der Kork dunkel wird und verbrennt. Die helle Eigenfarbe geht verloren, der Kork riecht streng.

Wenn man serienmäßig mit Korkcompounds arbeitet, sollte man das Werkzeug gegen Korrosion schützen. Beim Einspritzen wird immer etwas Wasser freigesetzt, welches die Werkzeugoberfläche angreifen kann. Nach Abmusterung von Lifocork sollte das Werkzeug gereinigt werden.

Bei sachgemäßer Verarbeitung kommt es normalerweise zu keinerlei Problemen. Die Fließfähigkeit von Lifocork ist ähnlich LDPE.

Erforderlich ist weiterhin eine Angussöffnung am Werkzeug von mindestens 1 mm, bei Teilen über 200 g ca. 2,5 – 3,5 mm.

**Sollten Sie noch Fragen haben, rufen Sie uns bitte an:
Tel.: + 49 (0) 9571 94 89 40**

Werk 1:
Grünwaldstraße 13
96215 Lichtenfels

Werk 2:
Max-Planck-Straße 3
96215 Lichtenfels – Schney

Tel. +49 95 71 94 89 40
Fax +49 95 71 9 48 94 90

Kommanditgesellschaft, Sitz in Lichtenfels, Reg. Ger. Coburg HRA-Nr. 1244

Komplementär: Horst Müller Verwaltungs-GmbH mit Sitz in Lichtenfels Reg Gericht Coburg HRB 28109, Geschäftsführer Udo Müller. Erfüllungsort und Gerichtsstand für beide Teile ist Lichtenfels.
Die Lieferung erfolgte, wenn nicht ausdrücklich anders vereinbart, aufgrund unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Diesem Vertrag liegen die allgemeinen Verkaufsbedingungen der Horst Müller Kunststoffe GmbH+Co. KG in der neusten Fassung zugrunde. Sie können telefonisch bei dem Ihnen bekannten Ansprechpartner, per Telefax (Nr.: 0049 9571 9489490) oder per E-Mail (info@mueller-kunststoffe.com) angefordert werden.

Sparkasse Coburg-Lichtenfels
BLZ 783 500 00, KTO 92 501 758

HypoVereinsbank Lichtenfels
BLZ 770 200 70, KTO 3 509 664

Deutsche Bank AG
BLZ 200 700 00, KTO 63 043 400

Ust.-IDNr.: De 133 110922