



**IfBB**

Institut für Biokunststoffe  
und Bioverbundwerkstoffe



## Technisches Datenblatt

# IfBB-Blend RP-H25

## Produktbeschreibung

Das IfBB-Blend RP-H25 ist eine speziell entwickelte PLA Modifizierung mit natürlichen Reststoffen. Durch den Einsatz dieser kostengünstigen, nachwachsenden Rohstoffe können die Potenziale von Reststoffen optimal genutzt werden.

## Physikalische Eigenschaften

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Testmethode / Norm</b>
Zug-E-Modul	~ 4700	MPa	DIN EN ISO 527-2
Zugfestigkeit	~ 50	MPa	DIN EN ISO 527-2
Charpy-Schlagzähigkeit	~ 7	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179 / 1 e U (23°C)
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179 / 1 e A (23°C)
<b>Thermische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Testmethode / Norm</b>
Wärmeformbeständigkeit (HDT-A)	~ 54	°C	DIN EN ISO 75-2
Wärmeformbeständigkeit (HDT-B)	-	°C	DIN EN ISO 75-2
Schmelzpunkt	~ 168	°C	DIN EN ISO 11357-1
Glasübergangstemperatur	~ 56	°C	DIN EN ISO 11357-1
<b>Rheologische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Testmethode / Norm</b>
Melt-Flow-Rate (190°C / 5kg)	~ 37	g/10min	DIN EN ISO 1133
Melt-Volume-Rate (190°C / 5kg)	~ 31	cm <sup>3</sup> /10min	DIN EN ISO 1133
<b>Sonstige Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Testmethode / Norm</b>
Dichte	~ 1,3	g/cm <sup>3</sup>	DIN 1183-1, A

Dieses technische Datenblatt dient zur Unterrichtung und Beratung. Alle Werte sind Richtwerte. Eine Verbindlichkeit kann hieraus nicht hergeleitet werden.

## Verarbeitung im Spritzgießprozess

<b>Materialkonditionierung</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>
Verarbeitungsfeuchte	> 500	ppm
Trocknungstemperatur	60 - 100	°C
Trocknungsdauer	12 - 48	h
<b>Spritzgießeinstellungen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>
Werkzeugtemperatur*	20 - 25	°C
Temperaturzonen		
Flansch	50	°C
Zone 1	175	°C
Zone 2	185	°C
Zone 3	195	°C
Zone 4	200	°C
Zone 11	210	°C
Zone 13	220	°C

\*Die thermomechanischen Eigenschaften sind abhängig von der Werkzeugtemperatur, daher ist die angegebene Temperatur zu verwenden. Bei dieser Temperatur ist außerdem die kürzeste Restkühlzeit/Zykluszeit zu erwarten.

## Kontakt

Hochschule Hannover  
**IfBB – Institut für Biokunststoffe und Bioverbundwerkstoffe**  
Fakultät II – Maschinenbau und Bioverfahrenstechnik  
Heisterbergallee 10A  
030453 Hannover

Tel.: 0511 / 9296 - 2268  
Fax: 0511 / 9296 - 99 2268  
E-Mail: [info@ifbb-hannover.de](mailto:info@ifbb-hannover.de)  
Internet: <http://www.ifbb-hannover.de>

Dieses technische Datenblatt dient zur Unterrichtung und Beratung. Alle Werte sind Richtwerte.  
Eine Verbindlichkeit kann hieraus nicht hergeleitet werden.