

KORK-COMPOUNDS

**Naturkork für die
Thermoplastverarbeitung**

Eigenschaften

Korkcompounds bestehen aus Naturkorksplitter, die in hoher Konzentration in verschiedene Thermoplaste eingebunden werden.

Die daraus hergestellten Fertigteile oder Halbzeuge erhalten eine korkähnliche Oberfläche und besitzen eine Reihe von vorteilhaften Eigenschaften:

- angenehme Haptik
- warmer Griff
- gute Dämpfung
- sehr gute Abriebeigenschaften
- weich, flexibel
- gute UV-Stabilität

Produktpalette

GODIFLEX TPE-S KORK Thermoplastisches Elastomer auf SBS, SEBS-Basis	<ul style="list-style-type: none">■ Korkanteil 30 - 40 %■ sehr gute Optik■ sehr gute Haftung auf PP■ einstellbar in 35 - 85 Shore A■ schäumbar
GODIFIN TPE-O KORK Thermoplastisches Polyolefin	<ul style="list-style-type: none">■ Korkanteil 30 - 40 %■ sehr gute Optik■ einstellbar in 80 - 98 Shore A■ schäumbar
GODIPLAST PVC-P KORK Weich-PVC-Granulat	<ul style="list-style-type: none">■ Korkanteil 20 %■ einstellbar in 50 -90 Shore A■ schäumbar
GODIPRENE TPE-U KORK Thermoplastisches Polyurethan	<ul style="list-style-type: none">■ Korkanteil 20 - 30 %■ guter Abrieb■ einstellbar in 55 - 80 Shore A■ ölbeständig■ schäumbar

Anwendungsbeispiele

- **Sport-/Freizeitindustrie**
Fahrradgriffe, Skistockgriffe, Nordic-Walking-Stockgriffe
- **Schuhindustrie**
Schuhsohlen und Fußbetten (zur Herstellung mit Rundläufersystemen)
- **Möbelindustrie**
Blenden, Knöpfe, Griffe
- **Bauindustrie**
Profile und Platten
- **Sonstige**
Griffe für Bügeleisen, Schraubendrehergriffe

Verarbeitungshinweise

Durch die Compoundierung verbleibt nur wenig Feuchtigkeit im Compound. So ist eine Vortrocknung vor der Verarbeitung in den meisten Fällen nicht notwendig. Da der Kork Feuchte aufnimmt sollte jedoch Material aus längerer Zeit geöffneten Säcken stets vorgetrocknet werden.

Korkcompounds werden grundsätzlich schonend verarbeitet, d.h. langsame Schnecken-drehzahl, minimaler Staudruck, langsame Einspritzgeschwindigkeit. Temperaturen vom Einzug zur Düse: 150°C, 170°C, 175 – 185°C, 175°C.

Von Vorteil ist eine langsame Einspritzung. Die Form sollte nur mit dem Spritzdruck gefüllt werden, und zwar so dass sie gerade gut gefüllt ist. Auf diese Weise behält der Kork seine typisch helle Eigenfarbe.

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 Korkcompounds wird die Reinigung des Werkzeugs empfohlen.

Vorteilhaft ist eine angepasste Angussöffnung am Werkzeug. Je nach Größe des Spritzteils sollte diese mindestens 1 – 2 mm sein. Bei Teilen über 200 g ca. 2,5 – 3,5 mm.

Anwendungstechnischer Service

Die Anwendungstechnik der Firma GODIPLAST berät und unterstützt Sie bei:

- der Werkstoffauswahl
- der Konstruktion der Werkzeuge
- der Optimierung der Verarbeitungsbedingungen

Kontakt

GODIPLAST
KUNSTSTOFF-ROHSTOFFE GMBH

GODIPLAST GmbH
Kunststoff-Rohstoffe
Holzer Platz 3
D - 66265 Holz
Deutschland

Telefon: +49 (0)6806-85021-0
Telefax: +49 (0)6806-85021-15
E-Mail: service@godiplast.com
Website: www.godiplast.com

Schwesterunternehmen:

LORPLAST
MONDE THERMOPLASTIQUE

LORPLAST Sarl
27, rue du Champ de Mars
F - 57200 Sarreguemines
Frankreich

Telefon: +33 (0)03.87.98.70.00
Telefax: +33 (0)03.87.98.84.00
E-Mail: info@lorplast.com

Die genannten Werte sind Durchschnittswerte, die durch eine Fülle von möglichen Einflüssen (Pigmente, Additive, o.ä.) verändert werden können. Eine Gewähr für genannte Werte kann deshalb generell nicht gegeben werden. Sie entbinden den Verarbeiter nicht von der Verpflichtung der Eignungsprüfung des Produktes für den jeweiligen Einsatzzweck.