

Produktübersicht

E-Glas Roving für LFI und LFT

Roving für LFI und LFT Anwendungen

Typ	µm	Nennfeinheit Rovingstrang	Kompatibel mit	Verarbeitung	
				LFI	LFT
254 M	15	4800	PUR	***	
490	16	1200 – 2400	PP, PE		***
576	15	2400 – 5760	UP	***	
871	15.5 – 16	600 – 2400	PP		***

Qualitätsmerkmale:

- ✓ Hohe Abriebbeständigkeit und damit wenig Glasfaserflusen
- ✓ Sehr gutes Schneidverhalten
- ✓ Optimale Dispergierung des Rovingstrang in seine Einzelfäden
- ✓ Hohe mechanische Festigkeit des Fertigteils

Produktinformation

StarRov®
E-Glas Roving 254M (LFI-Verfahren)



Beschreibung:

Der Roving 254M wird aus spannungsgleich gewickelten Spinnkuchenfäden zu einer Rovingspule gewickelt (assembliert). Das empfohlene Einsatzgebiet ist die Herstellung von Formteilen im LFI- (Long Fiber Injektion) Verfahren. Die harte Silanschichte gewährleistet eine gute Schneidfähigkeit und Dispergierung in seine Einzelfäden. Die Schlichte ist optimal auf die Verarbeitung mit PU-Systemen abgestimmt. Das Produkt wird aus E-Glas hergestellt, gekennzeichnet als Aluminium-Borosilikatglas nach DIN 1259-1 und ASTM D 578.

Qualitätsmerkmale:

- ✓ Sehr gutes Schneidverhalten
- ✓ Optimale Dispergierung des Rovingstrang in seine Einzelfäden
- ✓ Hohe mechanische Festigkeit des Fertigteils

Technische Eigenschaften (Richtwerte):

	Einheit	EC15 4800 254 (90) M
Filament Durchmesser	µm	15
Nennfeinheit Rovingstrang	tex	4800
Schlichtebasis		Silan
Spulengewicht	kg	20 +/-1

Messbare Parameter

	Methode	EC15 4800 254 (90) M
Glühverlust	ISO 1887	1,25
Feuchtegehalt	ISO 3344	0,15
lineare Dichte (Titer)	ISO 1889	4800
Steifigkeit (mm)	ISO 3375	130

Verpackung und Etikettierung:

Der Roving wird in Form einer zylindrischen Spule mit innerer Abwicklung hergestellt. Die Spulen sind einzeln in Folie verpackt und werden auf einer Palette geliefert.

Spulenhöhe:	255 mm
Außendurchmesser:	280 mm
Spulen pro Palette:	48 bzw. 64 Stück
Palettengewicht/-maß:	ca. 950 kg / 120 x 88 bzw. 118 x 118 cm

Jede Verpackungseinheit ist mit folgenden Informationen gekennzeichnet:
Hersteller, Produktbezeichnung, Charge, Brutto- / Nettogewicht, Produktcode, Produktionsdatum, Verpackungscode.

Transport und Lagerbedingungen:

Das Produkt wird in geschlossenen und vor Feuchtigkeit geschützten Fahrzeugen transportiert. Die Lieferung erfolgt mit einem Qualitätszertifikat.

Diese Produkte sollten in der Originalverpackung in trockener, überdachter, staubfreier Lagerumgebung gelagert werden. Die empfohlene Temperatur sollte zwischen 10°C bis 30°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% bis 75% betragen.

Die Produkte sollten vor der Verarbeitung in der Originalverpackung für mindestens 24 Stunden im Arbeitsbereich konditioniert werden. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden, wenn nichts anderes auf der Verpackungseinheit angegeben ist.

Produktinformation

StarRov®
E-Glas Direktroving 490 (LFT-Verfahren)



Beschreibung:

Der Direktroving 490 wird „direkt“ von der Glasschmelze gezogen und ohne Drehung zu einer Rovingspule gewickelt. Das empfohlene Einsatzgebiet ist die Verstärkung von Polypropylen (PP) als „Long Fiber Reinforced Thermoplastics“ LFT (D-LFT) ohne oder in Verbindung mit geeigneten Haftvermittlern. Durch hohe Faserintegrität ist eine sehr gute Handhabung, Förderung und Dosierung gewährleistet. Bei der Einarbeitung in chemisch gekoppelte PP-Systeme werden die bereits sehr hohen mechanischen Festigkeitswerte bei Standardsystemen nochmals stark verbessert. Der Direktroving 490 kann auch in PE (Polyethylen) zum Einsatz kommen.

Das Produkt wird aus E-Glas hergestellt, gekennzeichnet als Aluminium-Borosilikatglas nach DIN 1259-1 und ASTM D 578.

Qualitätsmerkmale:

- ✓ Gute Abriebbeständigkeit und wenig Glasfaserflusen
- ✓ Schlingenfreier und spannungsgleicher Rovingstrang
- ✓ Neutrales Farbverhalten der Fertigteile

Technische Eigenschaften (Richtwerte):

	Einheit	PR 220 1200 490	PR 440 2400 490
Filament Durchmesser	µm	16	16
Nennfeinheit Rovingstrang	tex	1200	2400
Schlichtebasis		Silan	Silan
Spulengewicht	kg	19 +/-1	19 +/-1

Messbare Parameter

	Methode	PR220 1200 490	PR440 2400 490
Glühverlust	ISO 1887	0,55	0,55
Feuchtegehalt	ISO 3344	0,15	0,15
lineare Dichte (Titer)	ISO 1889	1200	2400
Steifigkeit (mm)	ISO 3375	300	550

Verpackung und Etikettierung:

Der Direktroving wird in Form einer zylindrischen Spule mit innerer Abwicklung hergestellt. Die Spulen sind einzeln in Folie verpackt. Das Produkt wird in Kartons auf einer Palette geliefert. Die inneren und äußeren Enden sind gemäß den Verpackungsstandards angeordnet bzw. verbunden.

Spulenhöhe:	255 mm
Außendurchmesser:	280 mm
Spulen pro Palette:	48 bzw. 64 Stück
Palettengewicht/-maß:	ca. 950 kg / 120 x 88 bzw. 118 x 118 cm

Jede Verpackungseinheit ist mit folgenden Informationen gekennzeichnet:
Hersteller, Produktbezeichnung, Charge, Brutto- / Nettogewicht, Produktcode, Produktionsdatum, Verpackungscode.

Transport und Lagerbedingungen:

Das Produkt wird in geschlossenen und vor Feuchtigkeit geschützten Fahrzeugen transportiert. Die Lieferung erfolgt mit einem Qualitätszertifikat.

Diese Produkte sollten in der Originalverpackung in trockener, überdachter, staubfreier Lagerumgebung gelagert werden. Die empfohlene Temperatur sollte zwischen 10°C bis 30°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% bis 75% betragen.

Die Produkte sollten vor der Verarbeitung in der Originalverpackung für mindestens 24 Stunden im Arbeitsbereich konditioniert werden. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden, wenn nichts anderes auf der Verpackungseinheit angegeben ist.

Produktinformation

StarRov®
E-Glas Roving 576 - assembliert



Beschreibung:

Der Roving 576 wird aus spannungsgleich gewickelten Spinnkuchenfäden zu einer Rovingspule gewickelt (assembliert). Der Roving 576 wurde speziell für Hochgeschwindigkeits-Schneidverfahren und die LFI Technologie entwickelt. Die harte Silanschichte gewährleistet eine gute Schneidfähigkeit und Dispergierung in seine Einzelfäden. Die Schichte ist optimal auf die Verarbeitung mit PU-Systemen abgestimmt. Das Produkt wird aus E-Glas hergestellt, gekennzeichnet als Aluminium-Borosilikatglas nach DIN 1259-1 und ASTM D 578.

Qualitätsmerkmale:

- ✓ Gutes Schneidverhalten insbesondere auf Breitschneidanlagen
- ✓ Optimale Dispergierung des Rovingstrang in seine Einzelfäden
- ✓ Verminderter Faserstaub
- ✓ Hohe mechanische Festigkeit des Fertigteils

Technische Eigenschaften (Richtwerte):

	Einheit	EC15 2400 576 (80)	EC15 4800 576 (80)	EC15 5760 576 (80)
Filament Durchmesser	µm	15	15	15
Nennfeinheit Rovingstrang	tex	2400	4800	5760
Schlichtebasis		Silan	Silan	Silan
lineare Dichte des Stranges (tex)	tex	80	80	80
Spulengewicht	kg	20 +/-1	20 +/-1	20 +/-1

Messbare Parameter

	Methoden	EC15 2400 576 (80)	EC15 4800 576 (80)	EC15 5760 576 (80)
Glühverlust	ISO 1887	1,25	1,25	1,20
Feuchtegehalt	ISO 3344	0,15	0,15	0,15
lineare Dichte (Titer)	ISO 1889	2400	4800	5760
Steifigkeit (mm)	ISO 3375	110	110	-

Verpackung und Etikettierung:

Der Roving wird in Form einer zylindrischen Spule mit innerer Abwicklung hergestellt. Die Spulen sind einzeln in Folie verpackt und werden auf einer Palette geliefert.

Spulenhöhe:	255 mm
Außendurchmesser:	280 mm
Spulen pro Palette:	48 Stück bzw. 64 Stück á ca. 20 kg
Palette:	ca. 950 kg (Mass: 120 x 88 cm)

Einzelabzug, auf Wunsch auch Endlosverknüpfung (verspleißt oder Textilknoten).

Jede Verpackungseinheit ist mit folgenden Informationen gekennzeichnet:
 Hersteller, Produktbezeichnung, Charge, Brutto- / Nettogewicht, Produktcode, Produktionsdatum, Verpackungscode.

Transport und Lagerbedingungen:

Das Produkt wird in geschlossenen und vor Feuchtigkeit geschützten Fahrzeugen transportiert. Die Lieferung erfolgt mit einem Qualitätszertifikat.

Diese Produkte sollten in der Originalverpackung in trockener, überdachter, staubfreier Lagerumgebung gelagert werden. Die empfohlene Temperatur sollte zwischen 10°C bis 30°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% bis 75% betragen.

Die Produkte sollten vor der Verarbeitung in der Originalverpackung für mindestens 24 Stunden im Arbeitsbereich konditioniert werden. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden, wenn nichts anderes auf der Verpackungseinheit angegeben ist.

Produktinformation

StarRov®
E-Glas Direktroving 871 (LFT-Verfahren)



Beschreibung:

Der Direktroving 871 wird „direkt“ von der Glas-schmelze gezogen und ohne Drehung zu einer Rovingspule gewickelt. Das empfohlene Einsatz-gebiet ist die Verstärkung von Polypropylen (PP) als „Long Fiber Reinforced Thermoplastics“ (LFT) ohne oder in Verbindung mit geeigneten Haft-vermittlern. Durch hohe Faserintegrität ist eine sehr gute Handhabung, Förderung und Dosierung ge-währleistet. Bei der Einarbeitung in chemisch ge-koppelte PP-Systeme werden die bereits sehr hohen mechanischen Festigkeitswerte bei Stan-dardsystemen nochmals stark verbessert.

Das Produkt wird aus E-Glas hergestellt, gekenn-zeichnet als Aluminium-Borosilikatglas nach DIN 1259-1 und ASTM D 578.

Qualitätsmerkmale:

- ✓ Gute Abriebbeständigkeit und wenig Glasfaserflusen
- ✓ Schlingenfrier und spannungsgleicher Rovingstrang
- ✓ Neutrales Farbverhalten der Fertigteile

Technische Eigenschaften (Richtwerte):

	Einheit	PR120 600 871	PR220 1200 871	PR440 2400 871
Filament Durchmesser	µm	15,5	16	16
Nennfeinheit Rovingstrang	tex	600	1200	2400
Schlichtebasis		Silan	Silan	Silan
Spulengewicht	kg	12,5 +/-1	15,5 +/-1	18 +/-1

Messbare Parameter

	Methode	PR 120 600 871	PR 440 1200 871	PR 440 2400 871
Glühverlust	ISO 1887	0,40	0,45	0,045
Feuchtegehalt	ISO 3344	0,15	0,15	0,15
lineare Dichte (Titer)	ISO 1889	600	1200	2400
Zugfestigkeit	ISO 3341	130	300	500

Verpackung und Etikettierung:

Der Direktroving wird in Form einer zylindrischen Spule mit innerer Abwicklung hergestellt. Die Spulen sind einzeln in Folie verpackt. Das Produkt wird in Kartons auf einer Palette geliefert. Die inneren und äußeren Enden sind gemäß den Verpackungsstandards angeordnet bzw. verbunden.

Spulenhöhe:	255 mm
Außendurchmesser:	280 mm
Spulen pro Palette:	48 bzw. 64 Stück
Palettengewicht/-maß:	ca. 950 kg / 120 x 88 bzw. 118 x 118 cm

Jede Verpackungseinheit ist mit folgenden Informationen gekennzeichnet:
 Hersteller, Produktbezeichnung, Charge, Brutto- / Nettogewicht, Produktcode, Produktionsdatum, Verpackungscode

Transport und Lagerbedingungen:

Das Produkt wird in geschlossenen und vor Feuchtigkeit geschützten Fahrzeugen transportiert. Die Lieferung erfolgt mit einem Qualitätszertifikat.

Diese Produkte sollten in der Originalverpackung in trockener, überdachter, staubfreier Lagerumgebung gelagert werden. Die empfohlene Temperatur sollte zwischen 10°C bis 30°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% bis 75% betragen.

Die Produkte sollten vor der Verarbeitung in der Originalverpackung für mindestens 24 Stunden im Arbeitsbereich konditioniert werden. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden, wenn nichts anderes auf der Verpackungseinheit angegeben ist.