

---

**Handelsname: Schnittflock aus PA und PES**

---

## 1. Transport und Lagerung

Die Lagerung von Flock sollte im verschlossenen Polyäthylenbeutel bei folgenden Klimabedingungen erfolgen: Temperatur  $20 \pm 10^{\circ}\text{C}$ , relative Luftfeuchtigkeit  $55 \pm 25\%$ . Beim Transport sollten diese Bedingungen ebenfalls herrschen. Kurzzeitige Klimaabweichungen haben keinen Einfluss, wenn sich der Flock anschließend bei Normklima (rel. Luftfeuchte  $60 \pm 2\%$ , Temperatur  $22 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ) erholen kann. Länger anhaltende Einwirkung von Frost vermindert die Flockqualität. Je tiefer die Temperatur und je länger die Einwirkung, desto stärker ist der Leitwertabfall bis hin zur Unbrauchbarkeit.

## 2. Wareneingangskontrolle

Die Wareneingangskontrolle sollte bei Normklima und nach erfolgter Klimatisierung von mind. zwei Stunden im Normklima (Probengrösse ca. 50 g) erfolgen. Nur dann kann eine Übereinstimmung mit den Werten im Abnahmeprüfzeugnis erwartet werden. Alternativ kann der Flock unter Verarbeitungsbedingungen geprüft werden, wenn dort kein Normklima herrscht. Dann müssen allerdings die Sollwerte entsprechend angepasst werden. Über die Prüfmethode des Abnahmeprüfzeugnisses informiert ein getrenntes Merkblatt.

## 3. Verarbeitung

Die gute Verarbeitbarkeit von Flock hängt entscheidend von den Klimabedingungen in der **Flockzone** ab. Die Flockzone ist der Raum, in dem der Flock zwischen Elektrode und Substrat springt. Meist wird eine Kabine um die Flockzone herum gebaut und diese klimatisiert. Diese Kabine schließt die Flockdosierung, die Flockrückförderung und die Vorratsbehälter mit ein. Zusätzlich muß aber auch für einen ausreichenden Luftaustausch in der Flockzone gesorgt werden. Immisionen aus Klebstoff und Substrat müssen kontinuierlich abgeführt werden. Insbesondere Lösungsmitteldämpfe und Dämpfe aus heißem EPDM können die Flockpräparation klebrig machen und den Leitwert stark absenken.

Das Klima bei der Beflockung ist wesentlich, weil der Flock bei zu trockenem Klima nicht ausreichend springt, während er bei zu feuchtem Klima klebrig wird. Optimale Verarbeitungsbedingungen:

PA tanninfrei: (Typschlüssel 3. Stelle Ziffer 7, z.B. Typ 2072): rel. Luftfeuchte  $45\% \pm 5\%$ ,  $20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$

PES und alle anderen Typen PA: rel. Luftfeuchte  $60\% \pm 10\%$ ,  $20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$

## 4. Recycling und Entsorgung

Flock, der am Substrat vorbeifällt, wird üblicherweise automatisch oder manuell wieder der Flockdosierung zugeführt. Hierbei sollte ein zwischengeschaltetes Sieb Agglomerationen entfernen. Wenn das Klima in der Flockzone und in der Flockkabine korrekt ist und keine Immisionen den Flock belastet haben, ist diese Rückführung über lange Zeit möglich. Von Zeit zu Zeit sollte jedoch der Leitwert gemessen und bei zu schlechtem Leitwert auf eine Rückführung verzichtet werden. Der Abfall des Leitwerts wird verursacht durch

1. zu trockenes Klima
2. Lösungsmitteldämpfe und sonstigen Immisionen
3. mechanische Belastung des Flocks durch die Flockdosierung und -rückförderung
4. Springen im elektrischen Feld.

Die Punkte 1. - 3. könne durch optimierte Flockanlagen minimiert werden, der Punkt 4 nicht.

**Handelsname:**

## **Schnittflock aus PA und PES**

Flock aus der Vorreinigung kann ebenfalls direkt wiederverwendet werden, wenn die Vorreinigung innerhalb der klimatisierten Flockkabine erfolgt. Flock aus der Endreinigung nach dem Trockenofen kann nicht mehr zur Beflockung eingesetzt werden.

Flock mit zu geringem Leitwert kann bei genügender Menge und Sortenreinheit neu präpariert werden. Verschmutzter Flock und Restflock in zu geringer Menge kann wie Hausmüll entsorgt werden.

### **5. IMDS - Wassergehalt von Flock**

Wasser ist ein notwendiger Bestandteil von Flock. Der in IMDS genannte Wassergehalt ist die Gleichgewichtsfeuchte, die sich bei 60% relativer Luftfeuchte einstellt. Dies entspricht den Empfehlungen von IMDS.