

Verarbeitungsempfehlungen für das Spritzgießen

Die hier genannten Empfehlungen sind für die Verarbeitung unserer nachfolgend aufgeführten technischen Kunststoffe:

- Polyamid 6 Ziamid B
- Polyamid 6.6 Ziamid A
- ABS Zialan
- POM Ziaform
- PBT Ziadur
- PC Ziabre
- PC/ABS Ziablend
- PPO Zianyl

Werkzeugtemperierung

Nachfolgend ersehen Sie einen groben Überblick der empfohlenen Werkzeugtemperaturen:

Werkstoff	empfohlene Werkzeugtemperatur
ABS	50-80 °C
PC/ABS	70-100 °C
Polycarbonat	80-100 °C
Polycarbonat glasfasergefüllt	80-130 °C
Polyamid 6	50-80 °C
Polyamid 6 glasfasergefüllt	80-120 °C
Polyamid 6.6	70-90 °C
Polyamid 6.6 glasfasergefüllt	80-120 °C
PBT	60-80 °C
PBT glasfasergefüllt	80-100 °C
POM	60-90 °C
PPO	80-120 °C

Massetemperatur

Nachfolgend ersehen Sie einen groben Überblick der empfohlenen Massetemperaturen:

Werkstoff	Massetemperatur
ABS	220 – 260 °C
Polycarbonat	280 – 320 °C
Polycarbonat glasfasergefüllt	310 – 330 °C
Polyamid 6	240 – 270 °C
Polyamid 6 glasfasergefüllt	260 – 290 °C
Polyamid 6.6	280 – 300 °C
Polyamid 6.6 glasfasergefüllt	285 – 310 °C
PBT	245 – 270 °C
PBT glasfasergefüllt	250 – 270 °C
POM	180 – 220 °C
POM glasfasergefüllt	190 – 220 °C
PPO	280 – 300 °C

Vortrocknung

Nachfolgend ersehen Sie einen groben Überblick der empfohlenen Trockentemperaturen:

Thermoplast	Temperatur (°C)	Umlufttrockner (h)	Trockenluft- trockner (h)
ABS	80	5-8	1-2
PC	120	n.g.	2-3
PC/ABS	100-120	3-4	2-3
PA *	80	n.g.	2-6
PBT	120	n.g.	2-3
POM	110	2	2
PPO	80-100	2-3	2-3

n. g. *nicht geeignet*
 * *Trocknungszeit stark abhängig von der Ausgangsfeuchte.*

In diesem Datenausdruck sind Richtwerte angegeben. Diese Werte sind beeinflussbar durch Verarbeitungsbedingungen, Modifikationen, Werkstoffzusätze und Umgebungseinflüsse und befreien den Anwender nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Sie sind aufgrund der gegenwärtigen Erfahrungen und Kenntnisse zusammengestellt. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.