

REPRO

ABS

Bearbetningsdata för maskinoperatören
Verarbeitungsdaten für den Spritzgiesser
Processing data for the injection moulder

Smälttemperatur Schmelzetemperatur Meltemperatur	190-230	°C
Formtemperatur Werkzeugtemperatur Mouldtemperatur	60-80	°C
Insprutningstryck Einspritzdruck Injection pressure	900-1500	bar
Insprutningshastighet Einspritzgeschwindigkeit Injection speed	Hög Hoch High	
Eftertryck Nachdruck Holding pressure	20-40%	av inspr.trycket vom Einspr.druck of inj. pressure
Mottryck Staudruck Back pressure	10-15	bar

*Skall förtorkas i 80°C (2-4 h) tills fukthalten understiger 0,1 %.

*Muss vorgetrocknet werden in 80°C (2-4 Stunden) bis Feuchtigkeit weniger als 0,1 % ist.

*Must be predried in 80°C (2-4 hours) until the moisture-content is less than 0,1 %.

Utgåva 1/130121
Ausgabe 1/130121
Edition 1/130121