

# REPRO

## PP Mineral reinforced

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

Smälttemperatur Schmelzetemperatur Meltemperature	180-220	°C
Formtemperatur Werkzeugtemperatur Mouldtemperature	40-80	°C
Insprutningstryck Einspritzdruck Injection pressure	400-1100	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	10-20	bar

\*Skall förtorkas i 80°C (2-4 h)

\*Muss vorgetrocknet werden in 80°C (2-4 Stunden)

\*Must be predried in 80°C (2-4 hours)

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