

REPRO

PA66 GF

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

Smälttemperatur Schmelzetemperatur Melttemperature	270-290	°C
Formtemperatur Werkzeugtemperatur Mouldtemperature	70-120	°C
Insprutningstryck Einspritzdruck Injection pressure	800-1000	bar
Insprutningshastighet Einspritzgeschwindigkeit Injection speed	Hög Hoch High	mm/s
Eftertryck Nachdruck Holding pressure	20-30%	av inspr.trycket vom Einspr.druck of inj. pressure
Mottryck Staudruck Back pressure	5-15	bar

*Skall förtorkas i 75°C tills fukthalten understiger 0,1 %.

*Muss vorgetrocknet werden in 75 °C bis Feuchtigkeit weniger als 0,1 % ist.

*Must be predried in 75°C until the moisture-content is less than 0,1 %.

Utgåva 1/160928
Ausgabe 1/160928
Edition 1/160928