

# 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
Perifer skruvhastighet Schneckendrehzahl Peripheral screw speed	250-450	mm/s
Mottryck Staudruck Back pressure	60-100	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 2/200217  
Ausgabe 2/200217  
Edition 2/200217