

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungshinweise AUROLen® PE

Die Verarbeitungshinweise beziehen sich auf die Verarbeitung von Standardprodukten (reine Neuware bzw. Neuware mit Anteilen an Mahlgut) im Spritzgießverfahren. Es wird darauf hingewiesen, dass bei anderen Verarbeitungsverfahren, z.B. Extrusion, die Parameter von den genannten Angaben abweichen können.

Vorbehandlung

Das Granulat darf nur in trockenem Zustand verarbeitet werden

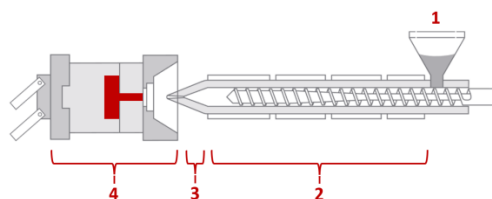
Empfohlener Restfeuchtegehalt	<0,1%
Trocknungstemperatur	80°C
Trocknungszeit im Trockenluftofen	1-2 h

Eine optimale Oberflächenqualität und mechanische Eigenschaften sind bei < 0,1% Restfeuchtegehalt zu erwarten. Weitere Informationen zum sicheren Umgang des Produktes ist aus den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen (SDS).

Spritzguss

Die angegebenen Werte gelten für Standardprodukte. Die Schmelztemperatur hängt sehr stark von der Fließfähigkeit des jeweiligen Produktes ab. So werden dünnflüssigere Typen eher im unteren Bereich und zähflüssige Typen eher im oberen Temperaturbereich verarbeitet.

1	Materialeinzug Massetemperatur	50°C
2	Spritzgießen Temperatur Zone 1-4	180-230°C
3	Spritzgießen Düsentemperatur	230°C
4	Spritzgießen Werkzeugtemperatur	30-50°C
	Nachdruck	400-700 bar
	Staudruck	50-150 bar
	Einspritzgeschwindigkeit	Mittel – Hoch



Die aufgeführten Werte sind reine Richtwerte. Sie stellen weder eine Eigenschaftszusicherung noch eine Garantiezusage dar. Die Produkteigenschaften können durch eine Vielzahl von Einflussfaktoren (z.B. Werkzeuggestaltung, Verarbeitungsbedingungen,...) unter Umständen erheblich variieren. Der Verarbeiter hat die Produkte vor der Verwendung eigenen Tests zu unterziehen.