

## *Sprøjtestøbemaskinen* *Anbefalet temperatur*

### Plastmateriale - cylindertemperatur

Plastmateriale	Cylindertemperatur C°			
	H1	H2	H3	DH
Polyethylen blødt og hårdt PE	140 - 300	200 - 350	220 - 350	220 - 350
Polypropylen PP	150 - 210	210 - 250	240 - 290	240 - 300
Polystyren PS	150 - 180	180 - 230	210 - 280	220 - 280
Akryl nitril butadien styren ABS	150 - 180	180 - 230	210 - 280	220 - 280
Polyvinylchlorid PVC hård	135 - 160	165 - 180	180 - 205	180 - 210
Polyvinylchlorid PVC blød	125 - 150	150 - 175	160 - 200	150 - 200
Polychlorotrifluorathylen PCTEE	250 - 280	290 - 320	340 - 370	340 - 370
Polyoxymethylen, Polyacetal POM	150 - 180	180 - 205	195 - 215	190 - 215
Polycarbonat PC	235 - 270	285 - 310	305 - 350	310 - 350
Polyamid PA 6	210	230	240	230
Polyamid PA 6 6	265	260	280	280
Polyurethan PUR	175 - 200	180 - 210	205 - 240	205 - 240
Celluloseacetobutyrat CAB	130 - 140	150 - 175	160 - 190	160 - 190
Celluloseacetat CA	135 - 165	140 - 185	165 - 200	135 - 200
Cellulosepropionat CP	160 - 190	190 - 230	190 - 240	190 - 220
Polyphenyle oxyd PPO	260 - 280	300 - 310	320 - 340	320 - 340
Polysulfon	250 - 270	290 - 330	320 - 330	300 - 340
Ionomere	90 - 170	130 - 215	140 - 215	140 - 220
Methylpenten-polymerisat TPX	240 - 270	250 - 280	250 - 290	250 - 300
Gitterdann. polyurethan	130 - 170	170 - 200	180 - 210	180 - 220
Polyterephtalat Polyester, mættet	270	260 - 270	250 - 270	250 - 270
Syntetisk-natur-silikonegummi	70 - 110	70 - 110	70 - 110	70 - 110
Polyester	70 - 100	70 - 100	70 - 100	70 - 100
Akrydharpiks	70	70	70	70

Vær opmærksom på: Højere materialefødnings = højere temperatur  
Lavere materialefødnings = lavere temperatur

## *Sprøjtestøbemaskinen* *Anbefalet temperatur*

### Værktøjstemperatur

#### Værktøjstemperatur

Plastmaterialer	C°
PS,SB,SAN,ABS	10 - 80
PE	20 - 60
PP	20 - 80
PVC	20 - 60
PA 6	60 - 100
PA 6.6, 6.10	40 - 90
PA 12	40 - 80
PC	80 - 120
CA, CP, CAB	40 - 80
PMMA	40 - 80
POM	40 - 120
PUR	40 - 80
TPX	60 - 80
Alathon	10 - 30
Surlyn	10 - 30
Noryl	80 - 120
Polyester	170 - 200
Alkydharpiks	160 - 180
Phenolharpiks	170 - 190
Urinstofharpiks	130 - 150
Melamin-phenolhatpiks	170 - 190

### Fortørring af plastmaterialer

#### Fortørring af plastmaterialer

Plastmateriale	Ca. tid	Temperatur C°
PS	1 - 3 h	60 - 80
ABS	4 h	70 - 80
CA	2 h	70 - 80
PMMA	8 h	70 - 100
PA	16 h	80 - 100
PC	8 h	100 - 120