

VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR SPRITZGUSSVERFAHREN

- ausreichend vortrocknen bei 70 – 80 °C (4-8 h), Restfeuchte max. 0,2 %
- Heizzonen von 200 °C abfallend bis 170 °C
- Massetemperatur in der Spitze 210 °C kurzzeitig möglich
- Formtemperatur 20 – 50 °C
- bei dünnwandigen Formteilen und langen Fließwegen die Formtemperatur schrittweise erhöhen bis das Formteil vollständig ausgefüllt wird
- Friktionswärme und Scherungswärme möglichst vermeiden
- unbedingt auf gute Entlüftung der Werkzeugkavität achten
- Nachdruck gering halten, ca. 20 – 30% vom Spritzdruck
- Staudruck gering halten um Scherung zu vermeiden
- Zylindereinheit abheben lassen um einen „kalten Propf“ und das Einfrieren der Düse zu vermeiden
- eine optimale Anbindung wird mit Tunnelanguss erreicht
- Verweildauer im Zylinder oder Heißkanal max. 30 min. um eine thermische Schädigung des Materials zu verhindern

Parameter	Maschineneinstellung	Mögliche Prozessstörung
Vortrocknung	4 h bei 80°C Restfeuchte < 0,2 %	Feuchtigkeitsschlieren, Silberschlieren, Dieseleffekt
Formtemperatur	20-50°C	Formteil wird nicht ausgefüllt, Erstarren der Schmelzfließfront, Verzug
Zylindertemperatur	155-195°C	thermische Schädigung, Farbumschlag
Staudruck	gering	Scherung
Nachdruck	20-30% vom Spritzdruck	Einfallstellen, Formteil wird nicht ausgefüllt
Entlüftung der Kavität	unbedingt beachten	Dieseleffekt, Brenner
Dosiergeschwindigkeit	gering - mittel	bei zu schneller Dosierung evtl. fleckige Formteile, Scherung
Zylinderdüse	Abheben nach Dosierung	kalter Pfropf, Düse friert ein
Verweildauer in Zylinder/Heißkanal	max.30 min.	Schnecke wird von entstehenden Gasen zurück gedrückt
Farbatch	über Dosiergerät	falscher Farbton, Flecken

Alle genannten Werte und Verarbeitungshinweise sind lediglich Richtwerte. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und stellen nur Empfehlungen dar. Unsere Angaben entbinden den Verarbeiter nicht von eigenen, der jeweiligen Anwendung entsprechenden Prüfungen.