

PPO Polyphenylenoxid

Trocknung 2 Stunden 110 °C

Massetemperatur 270-300 °C (GF bis 310°C)

Formtemperatur 80-120 °C (unverstärkte Typen 60-80°C)

Verarbeitung:

Spritzlinge mit langen Fließwegen erfordern eine hohe Einspritzgeschwindigkeit; in diesen Fällen ist jedoch für eine ausreichende Werkzeugentlüftung zu sorgen.

Staudruck 30-100 bar.

Mittlere Schneckendrehzahl.

Empfohlener min. und max. Dosierweg: 0,5-3,5D Dosierweg kann ausgenutzt werden.

Verarbeitungsschwindung 0,8% bis 1,5%.

Wenn das Material thermisch nicht geschädigt ist, kann es als Regenerat wiederverarbeitet werden.

Nachdruckhöhe und Nachdruckzeit: 40-60% des Spritzdruckes.

Eigenschaften:

Hart, steif, günstiges Gleit- und Abriebverhalten, hohe Wärmeformbeständigkeit, niedrige Wasseraufnahme, hohe Kratzfestigkeit, gesundheitlich unbedenklich.

Gefüge: Amorph

GF Glasfaser

FR flammwidrig