

# Richtwerte für Einspritzen

amorph

teilkristallin

Spritzgieß- masse	Einspritzstrom ccm/s
PS	15 - 55
SB	15 - 55
SAN	15 - 55
ABS	15 - 55
PVC hart	10 - 45
PVC weich	15 - 55
CA	15 - 55
CAB	15 - 55
CP	15 - 55
PMMA	10 - 45
PPE mod.	15 - 55
PPO mod.	15 - 55
PC	10 - 45
PAR	10 - 45
PSU / PES	10 - 45
PEI	15 - 55
PAI	10 - 45
PE weich	20 - 70
PE hart	15 - 55
PP	15 - 55
PA4,6	20 - 70
PA6	20 - 70
PA6,6	20 - 70
PA6,10	20 - 70
PA11,PA12	20 - 70
PA amorph	15 - 55
POM	20 - 70
PET(PETP)	20 - 70
PBT(PBTP)	20 - 70
PPS	20 - 70
FEP	10 - 45
ETFE	10 - 45
PAA	20 - 70
PPA	20 - 70
LCP	20 - 70

Einspritzvolumen ccm	Einspritzzeit in Sekunden		
	niedrigviskos	mittelviskos	hochviskos
1 - 8	0,2 - 0,4	0,25 - 0,5	0,3 - 0,6
8 - 15	0,4 - 0,5	0,5 - 0,6	0,6 - 0,75
15 - 30	0,5 - 0,6	0,6 - 0,75	0,75 - 0,9
30 - 50	0,6 - 0,8	0,75 - 1,0	0,9 - 1,2
50 - 80	0,8 - 1,2	1,0 - 1,5	1,2 - 1,8
80 - 120	1,2 - 1,8	1,5 - 2,2	1,8 - 2,7
120 - 180	1,8 - 2,6	2,2 - 3,2	2,7 - 4,0
180 - 250	2,6 - 3,5	3,2 - 4,4	4,0 - 5,4
250 - 350	3,5 - 4,6	4,4 - 6,0	5,4 - 7,2
350 - 550	4,6 - 6,5	6,0 - 8,0	7,2 - 9,5

Viskosität	Kunststoffarten
niedrig	PE weich/ PA4,6/ PA6/ PA6,6 PA6,10/ PA11/ POM/ PET PPS/ TPE/ PBT
mittel	PS/ SB/ SAN/ ABS/ PPE mod. PVC weich/ CA/ CAB/ CP/ PE hart/ PP/ PA12/ PA amorph
hoch	PVC hart/ PMMA/ PC/ PSO PES/ PEI/ PAI/ PVDF/ FEP/ ETFE

Beispiel:

Material POM niedrigviskos

Einspritzvolumen 30 ccm siehe Tabelle

30 ccm Volumen = Soll Einspritzzeit 0,6 - 0,8 Sekunden

Einspritzstrom = 20 - 70 ccm/s

Die Einspritzgeschwindigkeit ist abhängig von der Viskosität des

Materials, siehe Tabelle.