

Richtwerte Zulässiger Wassergehalt, Trocknungstemperatur und Trocknungszeit

<b>Kunststoff</b>	<b>Zulässiger Wassergehalt</b>	<b>Kunststoff Beispiele</b>	<b>Trocknungstemperatur</b>	<b>Trocknungszeit</b>
ABS	0,2 %	Novodur	80 °C	2 – 3 h
ASA	0,1 %	Luran S 757 R	80 °C	2 – 3 h
POM	0,2 %	Ultraform Delrin 500NC-10	nur bei schlechter Lagerung trocknen 80 °C	4 h
PA6T/6I	0,1 %	Grivory HT1V- 4FWA schwarz	max. 80°C Trockenlufttrockner max.100°C Vakuumtrockner	4 – 12h 4 – 12h
PA6T/66	0,1 %	Grivory HT2V	max. 80°C Trockenlufttrockner max.100°C Vakuumtrockner	4 – 12h 4 – 12h
PA6	0,1 % 0,12 % 0,12 %	Durethan BC 30 Durethan BKV 30HTS Durethan BKV 30H2.0EF	80 °C 80 °C 80 °C	2 – 20 h 2 – 20 h 2 – 20 h
PA66	0,1 % 0,2 %	Durethan AKV 30 G H2.0 Durethan AKV 30 HRH2.0 Zytel E103 HSL NC- 10	80 °C 80 °C	2 – 20 h 2 – 4 h
PA12	0,1 %	Vestamid	80 - 100 °C je nach Type und Trockner	2 – 16 h Umlufttrockner 2 – 12 h Frischlufttrockner
PC	0,02 %	Makrolon 2405 / Lexan 143R	120 °C	2 – 4 h
PBT	0,04 %	Pocan B 4225 / Pocan B3235	120 °C	2 – 3 h
PET	0,02 %	Rynite 530 GF30	120 °C	4 h
PPS	0,05%	Fortron Ryton	140 °C 140 °C	3 – 4 h 3 – 4 h
PPO	0,02 %	Noryl 731 orange	100 – 120 °C	2 – 3 h
PE	0,3 % 0,3 %	Lupolen 1840 H Lupolen (HDPE) Lupolen (LDPE)	90 °C 80 °C	3 h 3 h
PMMA	0,1 %	Plexiglas (Röhm) Lucryl (BASF)	70 – 100 °C je nach Typ 80°C	3 – 6 h 5 h
TPU	0,02 % 0,07 %	Elastolan 1195 A Desmopan	90 – 120 °C 100 – 110 °C	2 – 3 h 1 – 2 h
TPE	0,1 %	Hytrel 4056 Thermoplast K TC0ABA	100 °C 80 °C	2 – 3 h 2 h
ABS+ASA	0,02 – 0,05 %	Bayblend	100 – 110 °C	2 – 4 h
ABS+PC	0,02 – 0,05 %	Bayblend T88-2N	110 °C	3 – 4 h
PBT/PC				
PBT/PET				

Diese Daten sind von den Materialdatenblättern der Materialhersteller entnommen.