

CONDIÇÕES PARA PROCESSAMENTO

ABS / PC
Resina Base

Condições de Moldagem

Temperaturas

| | |
|------------------------|--------------|
| Zona de Alimentação | 200 - 220 °C |
| Zona de Compressão | 215 - 230 °C |
| Zona de Homogeneização | 220 - 235 °C |
| Bico | 210 - 225 °C |
| Molde | 38 - 66 °C |

Pressões

| | | |
|-----------|-------------------|-----------------|
| Injection | 10000 - 15000 psi | 69 - 103 MPa |
| Hold | 5000 - 12000 psi | 34 - 83 MPa |
| Back | 50 - 100 psi | 0.34 - 0.69 MPa |

Velocidades

| | | |
|---------|--------------|----------------|
| Injeção | 1 - 2 in/sec | 25 - 50 mm/sec |
| Rosca | 60 - 90 rpm | 60 - 90 rpm |

Secagem

| | |
|--|---------------|
| Tempo e Temperatura | 2 Hrs a 80 °C |
| Dew Point | °C |
| Teor de Umidade aceitável para injeção | N/A % |

Estas informações devem ser utilizadas por designers e transformadores de termoplásticos por injeção, apenas como orientação. As condições da Máquina, do Molde, Perfil de Rosca, Geometria e Complexidade de cada Peça, não permite que um único parâmetro sirva como diretriz para todos os casos. As informações fornecidas pela PETRONORTE não constituem uma garantia em relação ao desempenho do produto ou sua utilização. Todas as informações relativas à execução ou utilização são oferecidas apenas como sugestão e foram obtidas em testes realizados em nosso Laboratório e em condições controladas, e também em algumas experiências de clientes. A PETRONORTE não garante implícita ou explicitamente à adequação e / ou adequação de qualquer um dos seus produtos para qualquer finalidade específica. É responsabilidade do cliente determinar se o produto solicitado e as condições de moldagem estão e são tecnicamente adequadas para o uso pretendido.