

CONDIÇÕES PARA PROCESSAMENTO

Nylon 6.6 (PA) Reforçado com Fibra de Vidro

Condições de Moldagem

Temperaturas

Zona de Alimentação	250 - 270 °C
Zona de Compressão	260 - 280 °C
Zona de Homogeneização	270 - 290 °C
Bico	260 - 280 °C
Molde	60 - 80 °C

Pressões

Injection	10000 - 15000 psi	69 - 124 MPa
Hold	5000 - 10000 psi	34 - 83 MPa
Back	25 - 50 psi	0.34 - 0.69 MPa

Velocidades

Injeção	0.5 - 1 in/sec	51 - 76 mm/sec
Rosca	30 - 70 rpm	60 - 90 rpm

Secagem

Tempo e Temperatura	4 Hrs a 100 °C
Dew Point	-18 °C
Teor de Umidade aceitável para injeção	0.20 %

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.