



VIP_HTELEC SF 75 Batch

Verarbeitungshinweise zu VIPHTElec SF 75 Batch

1. Dosierung:

Unser Batch ist zu 75% mit Edel-Stahlfasern gefüllt und das Hüllenmaterial auf das zu verarbeitende Polymer abgestimmt. Die Dosierung richtet sich nach dem erwünschten Fasergehalt im Fertigteil sowie nach dem angestrebten Leitfähigkeitswert.

2. Zylindertemperaturen:

Richtet sich nach dem zu verarbeitenden Polymer. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise des Materialherstellers.

3. Einspritzgeschwindigkeit:

Richtet sich nach Ihrer Formteilgeometrie, Anguss-Gestaltung und Maschinengröße. Generell gilt „so langsam wie möglich, so schnell wie nötig“, um das Formteil scherungsarm zu füllen.

4. Schneckenumfangsgeschwindigkeit:

Es ist bei der Dosierung nur soviel Scherkraft aufzuwenden, wie nötig ist, um die Stahlfasern gleichmäßig zu dispergieren, ohne sie zu schädigen. Eine eher langsame Schneckenumfangsgeschwindigkeit ist vorteilhaft für eine bessere Homogenität bei verringerter Scherbelastung. Bei einem gleichmäßigen Einzugsverhalten vorausgesetzt, können Sie fast die gesamte Restkühlzeit für das Dosieren verwenden.

5. Staudruck:

Der spezifische Staudruck richtet sich nach den zu verarbeitenden Grundpolymer.

6. optimales Verhältnis von Dosierweg/Schneckendurchmesser:

Der optimale Dosierweg liegt bei 1,5 - 2,5D.

7. Werkzeugtemperatur:

Richtet sich nach dem zu verarbeitenden Polymer. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise des Materialherstellers des Grundpolymers.