

Verarbeitungshinweise DIC-PPS

Grundeinstellungen für das Spritzgießen



Die folgenden Parameter können als Grundeinstellung für den Spritzgießprozess der jeweiligen DIC-PPS Typen angesehen werden, sollten aber je nach Bauteilgröße und Bauteilgeometrie angepasst und optimiert werden. Vor der Verarbeitung sollte das Material getrocknet werden. Für die empfohlene Trocknung des Materials sollte ein Trockenlufttrockner mit einem Taupunkt von unter -30°C verwendet werden.

Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unserer Produkte die Sicherheitsangaben in den offiziellen Materialsicherheitsdatenblättern.

DIC-PPS		FZ-1140 FZ-2140	FZ-3600 FZ-6600	Z-230, Z-240 FZ-820	FZL-4033	FZ-8600	Z-200-E5
Parameter	Einheit	GF	GF / Mineral	Schlagzäh- modifiziert	PTFE modifiziert	Reflektor-Type	Unverstärkt
Massetemperatur	°C	300-330	310-340	300-330	300-330	320-340	300-320
Zylindertemperaturen							
Einzugszone	°C	290-300	290-300	290-300	290-300	290-300	290-300
Mittlere Heizzone	°C	290-320	300-330	290-310	290-320	310-330	290-310
Vordere Heizzone	°C	290-320	300-330	290-310	290-320	310-330	290-310
Düsentemperatur	°C	290-320	300-330	290-310	290-320	310-330	290-310
Werkzeugtemperatur	°C	130-150	130-150	130-150	130-150	140-150	130-150
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	50-100	50-100	80-150	50-100	60-120	30-30
Einspritzdruck	MPa	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
Nachdruck	MPa	30-60	30-60	30-60	30-60	30-60	30-60
Nachdruckzeit	s/mm	3-4	2-3	4-5	3-4	2-3	7-15
Staudruck	MPa	0,5-2	0,5-2	0,5-2	0,5-2	0,5-2	0,5-2
Schneckendrehzahl	m/s (U/min)	<0,3 (150)	<0,3 (150)	<0,3 (150)	<0,3 (150)	<0,3 (150)	<0,3 (150)
Trocknungstemperatur	°C	130	130	130	130	130	130
Trocknungszeit	Std.	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5	3-5

Verarbeitungshinweise DIC-PPS

Leitfaden zur Fehlerbeseitigung



Vorgehensweise: In numerischer Reihenfolge die angegebenen Maßnahmen durchführen ↑ Erhöhung ↓ Verringerung ↕ Erhöhung oder Verringerung	Zylindertemperatur	Düsentemperatur	Werkzeugtemperatur	Einspritzdruck	Einspritzgeschwindigkeit	Nachdruck	Nachdruckzeit	Kühlzeit	Schußgewicht (Volumen)	Schneckenrehzahl	Staudruck	Massepolster	Angußgröße / Durchmesser	Änderung Angußposition	Entlüftung	WZ reinigen / polieren / beschichten	Schließkraft	Trocknung des Materials	Düse isolieren	Sonstiges	
Unvollst. gefüllte Teile	↑ 5		↑ 7	↑ 4	↑ 3	↑ 6			↑ 1			↓ 2	↑ 8		↑ 9		↓ 10			11	Rückstromsperre prüfen
Gratbildung			↓ 4		↓ 1	↓ 3						↑ 2	↓ 7		↓ 6		↑ 8				Schließkraft erhöhen
Überspritzung				↓ 2	↓ 5	↓ 3			↓ 1			↑ 4									
Anguß eingefroren	↑ 4	↑ 3	↑ 5										↑ 6						2	1	Anguß reinigen
Düse rinnt	↓ 5	↓ 1									↓ 6							↑ 4	3	2	Schneckenrückzug
Fließlinien	↑ 4		↑ 3	↑ 2	↑ 1	↑ 5					↑ 6										
Sichtbare Bindenähte	↑ 4		↑ 1		↕ 2	↑ 3								6	↑ 5						
Einfallstellen / Lunker	↓ 6		↑ 5		↓ 3	↑ 2	↑ 1	↑ 8				↓ 7	↑ 4								
Brenner / Dieseleffekte	↓ 3			↓ 2	↓ 2	↓ 7					↑ 5			6	↑ 1	8	↓ 9	↑ 4			
Verzug	↕ 6				↑ 2	↓ 4	↓ 3	↑ 5												1	WZ-Temp. homogen?
Anguss klebt		↑ 5	↓ 7	↓ 6		↓ 4		↑ 3								2				1	Entf.-schräge erhöhen / Umschaltzeitpunkt anpassen
Entformungsprobleme	↓ 6		↓ 5	↓ 2		↓ 4		↑ 3								1				8	Entf.-schräge erhöhen / Umschaltzeitpunkt anpassen
WZ-Verschmutzung	↓ 4		↓ 7		↓ 5						↑ 6				↑ 2	1		↑ 3			
Schlechte Oberfl.-güte	↑ 4		↑ 3		↑ 1	↑ 2									↑ 6	5					
Inkonsistentes Fördern	↕ 4									↕ 3	↕ 2								↑ 1		
Spröde Teile	↑ 6		↑ 7	↑ 5	↓ 4	↑ 1	↑ 2						↑ 5							3	Umschaltzeitpunkt anpassen



Die vorliegenden Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen und werden ausschließlich zur allgemeinen Information weitergegeben. Sie beschreiben unsere Produkte in Hinblick auf Beschaffenheit und Anwendung. Für Gewährleistung und Haftung gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für eine falsche Nutzung unserer Produkte lehnen wir jegliche Verantwortung ab. Die hier vorliegenden Informationen können nicht als Empfehlung angesehen werden, unsere Produkte zu benutzen, ohne eventuell bestehende Patente, rechtliche Vorschriften oder Verordnungen zu berücksichtigen. Die Eignung unserer Produkte für die jeweiligen Anwendungsfälle und Prozesse ist kundenseitig zu prüfen. Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unserer Produkte die Sicherheitsangaben in den offiziellen Materialsicherheitsdatenblättern.

Nur die aktuellen Versionen auf der offiziellen Internet Site von DIC sind gültig.

© 2007 DIC Europe GmbH

DIC Europe GmbH
Immermannstrasse 65 D
40210 Düsseldorf
www.dic-europe.de