

**Wolf Kunststoff-Gleitlager GmbH**

Heisenbergstr. 63-65  
D-50169 Kerpen - Türrich  
Telefon: +49 (0) 2237 / 97 49 - 0  
Telefax: +49 (0) 2237 / 97 49 - 20  
email: info@plasticbearings.com  
http://www.plasticbearings.com

- Verschleissteile aus Kunststoff
- Maschinenelemente aus Kunststoff
- Kundenberatung
- Werkstoffentwicklung
- Bauteilauslegung
- Prototypenfertigung
- Serienproduktion

**Gleitlager aus Kunststoff**

## Spritzgussanleitung für Kunststoff-Legierung ZX-410

**Vortrocknen mit Trockenluft:** Stufe 1: 80°C – 100°C: 6-8 Stunden  
Stufe 2: 150°C: 4-6 Stunden  
(während der Verarbeitung weiter trocknen)

**Temperaturen:** mögliche Werte:

Massetemperatur	360-400°C
Werkzeugtemperatur 140°C	90-170°C
Einfüllstutzen 100°C	90-120°C

**Zylindertemperatur:**

Zone 1 (Einzugszone):	350-390°C:
Zone 2:	360-400°C
Zone 3:	370-410°C
Zone 4:	370-410°C
Zone 5:	360-400°C
Zone 6:	350-400°C
Zone 7:	350-400°C
Einspritzdruck:	1500-2000 bar
Gegendruck:	60-100 bar
Nachdruck:	1000-1500 bar

**Schneckenausführung:** Kompressionsverhältnis 1,5-3,0:1,0

**Verhältnis Länge zum Durchmesser:** 16-24:1 L/D

**Einspritzgeschwindigkeit:** mittel bis schnell

**Schliessdruck:** 600-800 bar

**Schneckendrehzahl:** 50-200 U/min

**Reinigungsgranulat:** glasfaserverstärktes Polycarbonat  
Den Reinigungsprozess mit Verarbeitungstemperatur starten und während der Reinigung die Zylindertemperaturen langsam reduzieren.

Die Massetemperatur sollte im unteren Bereich gehalten werden und nach Möglichkeit unterhalb der angegebenen 400°C bleiben.