



Wolf

**Spritzgussverarbeitung
von ZEDEX 530CD2**

Spritzgussverarbeitung von ZEDEX 530CD2

Folgende Werte müssen bei der Verarbeitung von ZX-530CD2 berücksichtigt werden:

Massetemperatur: 320°C
Werkzeugtemperatur: 140°C
Werkzeuginnendruck: 200-800 bar
Spritzgeschwindigkeit: 200 mm/s
Nachdruck: 800 bar

Um eine gute dimensions- und gewichtsmäßige Reproduzierbarkeit der Formteile zu gewährleisten, ist es von Bedeutung, das maximale Schußgewicht der Maschine nicht voll auszunutzen. Es empfiehlt sich die Verwendung einer Maschine, deren maximales Schußgewicht um 30 bis 50 % höher ist als das Gewicht der Spritzlinge.

Das Granulat sollte vor der Verarbeitung getrocknet werden.