

## Verarbeitungsempfehlungen / Processing recommendations

### Spritzgießen / Injection moulding

Formmasse Moulding Compound	Ampal®	Melopas®	Ralupo® Supraplast® AMC	Resinol® Decal®	Epoxidur® EP EN	DAP DIAP	SI
Zone 1 / Vorwärmzone ( °C ) Pre - heating zone ( °C )	50 - 75	70 - 90	50 - 70	60 - 80	50 - 70	50 - 70	50 - 70
Zone 2 / Plastifizierzone ( °C ) Plastification zone ( °C )	80 - 100	90 - 100	80 - 100	80 - 100	70 - 90	80 - 100	80 - 100
Massetemperatur ( °C ) Material temperature ( °C )	100 - 115	100 - 115	100 - 115	100 - 115	90 - 105	100 - 115	90 - 105
Schneckendrehzahl / Ø 40 mm ( U/min ) Screw speed ( rpm )	80 - 120	80 - 120	70 - 100	70 - 100	40 - 80	70 - 100	80 - 120
Schnecken-Umfangsgeschwindigkeit ( m/s ) circumferential speed ( m/s )	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25	0,15 - 0,21	0,15 - 0,21	0,08 - 0,17	0,15 - 0,21	0,17 - 0,25
Staudruck ( bar ) Backpressure ( bar )	8 - 12	8 - 12	10 - 15	5 - 15	5 - 15	10 - 15	5 - 15
Nachdruck ( % Spritzdruck ) Hold on pressure ( % inject. press. )	60 - 80	60 - 80	60 - 80	50 - 70	30 - 60	60 - 80	50 - 70
Nachdruckzeit ( s ) Time of hold on pressure ( s )	10 - 20	10 - 15	10 - 20	5 - 15	5 - 20	10 - 20	5 - 20
Werkzeugtemperatur ( °C ) Mould temperature ( °C )	165 - 180	160 - 180	165 - 180	160 - 180	150 - 190	165 - 180	160 - 180
Härtezeit pro mm ( s ) Curing time per mm ( s )	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30	5 - 20	10 - 30	10 - 30

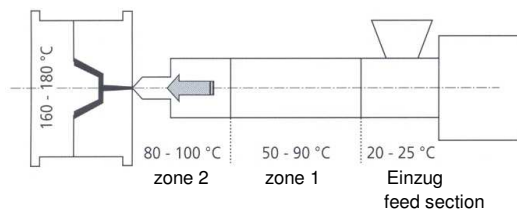
#### Bemerkungen / Remarks

Spritzaggregat nach Ablauf der Nachdruckzeit und Dosierung vom Werkzeug zurückfahren /

Remove plastification unit from the mould after time of hold on pressure and dosage

Empfohlener Forminnendruck  $\geq 100 - 200$  bar / Recommended pressure within the mould  $\geq 100 - 200$  bar

#### Spritzgießen / injection moulding

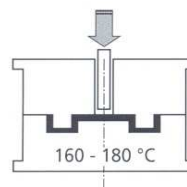
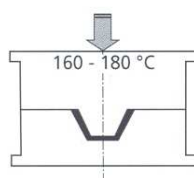


Staudruck / backpressure 5 - 15 bar  
Nachdruck / hold on pressure 50 - 100%

### Pressen / Compression

Formmasse Moulding Compound	Ampal®	Melopas®	Ralupo® Supraplast® AMC	Resinol® Decal®	Epoxidur® EP EN	DAP DIAP	SI
Werkzeugtemperatur ( °C ) Mould temperature ( °C )	160 - 180	160 - 180	165 - 180	165 - 180	150 - 190	165 - 180	160 - 180
Forminnendruck ( bar ) Pressure within the mould ( bar )	$\geq 100$	$\geq 200$	$\geq 100$	$\geq 200$	$\geq 50$	$\geq 100$	$\geq 100$
Härtezeit pro mm ( s ) Curing time per mm ( s )	20 - 50	20 - 50	10 - 35	20 - 50	10 - 35	10 - 35	20 - 50

#### Pressen / compression



#### Transferpressen / transfer moulding