

# VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR SPRITZGUSSVERFAHREN

- ausreichend vortrocknen bei 70 – 80 °C (4-8 h)
- Heizzonen von 200 °C abfallend bis 170 °C
- Massetemperatur in der Spitze 210 °C kurzzeitig möglich
- Formtemperatur 20 – 50 °C
- bei dünnwandigen Formteilen und langen Fließwegen die Formtemperatur schrittweise erhöhen bis das Formteil vollständig ausgefüllt wird
- Friktionswärme und Scherungswärme möglichst vermeiden
- unbedingt auf gute Entlüftung der Werkzeugkavität achten
- Nachdruck gering halten, ca. 20 – 30% vom Spritzdruck
- Staudruck gering halten um Scherung zu vermeiden
- Zylindereinheit abheben lassen um einen „kalten Propf“ und das Einfrieren der Düse zu vermeiden
- eine optimale Anbindung wird mit Tunnelanguss erreicht
- Verweildauer im Zylinder oder Heißkanal max. 30 min. um eine thermische Schädigung des Materials zu verhindern

Parameter	Maschineneinstellung	Mögliche Prozessstörung
Vortrocknung	4 h bei 80°C	Feuchtigkeitsschlieren, Silberschlieren, Dieseleffekt
Formtemperatur	20-50°C	Formteil wird nicht ausgefüllt, Erstarren der Schmelzfließfront, Verzug
Zylindertemperatur	155-195°C	thermische Schädigung, Farbumschlag
Staudruck	gering	Scherung
Nachdruck	20-30% vom Spritzdruck	Einfallstellen, Formteil wird nicht ausgefüllt
Entlüftung der Kavität	unbedingt beachten	Dieseleffekt, Brenner
Dosiergeschwindigkeit	gering - mittel	bei zu schneller Dosierung evtl. fleckige Formteile, Scherung
Zylinderdüse	Abheben nach Dosierung	kalter Pfropf, Düse friert ein
Verweildauer in Zylinder/Heißkanal	max.30 min.	Schnecke wird von entstehenden Gasen zurück gedrückt
Farbatch	über Dosiergerät	falscher Farbton, Flecken