

Einsatz von PLASTRON Produkten

Zykluszeitreduzierung / Fließverbesserung

Standardeinstellungen

Applikation:	Stapelkasten
Verfahren:	Spritzguss
Maschine:	Krauss Maffei 380-2700 E3, y.o.c.: 2008
Verschlußdüse/Heisskanal:	Nein/ Nein
Rohstoff:	PP recyliert
Spritzgewicht:	74 g
Zykluszeit:	35 s
Nachdruck:	60 bar
Schneckenfüllzeit:	22 s
Temperaturprofil:	210/220/220/220/210 °C

Mit Nukleierung

Nukleierung:	PLASTRONNUC C 20 – N
Dosierung:	0.7 %
Zykluszeit:	27 s
Nachdruck:	40 bar
Schneckenfüllzeit:	14 s
Spritzgewicht neu:	73 g
Gewichtsreduzierung:	1 g
Temperaturprofil:	200/210/210/210/200 °C

Schmelztemperaturabsenkung:	10°C
Zykluszeitreduzierung:	23 %
Nachdruckreduzierung:	20 bar
Gewichtsreduzierung:	1 g
Energieeinsparung:	0,01 KW/h kg
Deformierung:	reduziert, s. Foto



Mit PLASTRON NUC C 20-N

Ohne PLASTRON NUC C 20-N