



Proses Şartları

Proses Şartları

		Tecomid® NA (PA6.6)				Tecomid® NB (PA6)				Tecomid® NC (PA6.6/6)				Tecomid® NI (PA6.10)				Tecomid® NG (PA)				Tecomid® HT (PPA)				Tecodur® PB (PBT)				Tecopet® PT (PET)			Tecoflex® TU & TH (TPU)		Tecoket® KT (PK)						
		Poliamid 6.6				Poliamid 6				Poliamid 6.6/6				Poliamid 6.10				Yüksek Performans Poliamid				Poliftalamid				Polibütlen tereftalat				Polietilen tereftalat			Termoplastik poliüretan		Poliketon						
		Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Takviyeli	Alev Geciktiricili					
İşleme Sıcaklığı (°C)	min.	270	260	270	260	240	230	250	230	260	250	260	250	240	230	250	230	260	270	260	320	320	320	320	230	230	240	230	260	270	260	190	190	240	240	240					
	max.	290	290	300	280	260	260	270	250	280	280	290	270	260	260	270	250	290	300	280	340	330	340	330	270	270	280	260	280	290	280	250	250	260	260	250					
Kalıp Sıcaklığı (°C)	min.	50	50	70	50	40	40	60	40	50	50	70	70	40	40	60	40	50	70	50	70	70	140	140	50	50	50	50	90	90	90	15	15	80	80	80					
	max.	90	90	110	100	80	80	100	90	90	90	110	100	80	80	100	90	90	110	100	90	90	180	180	110	110	110	110	140	140	140	70	40	80	80	80					
Enjeksiyon Hızı		Orta Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Düşük Orta	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta	Orta						
En Yüksek Vida Hızı (mm/s)		400	400	200	200	400	400	200	200	400	400	200	200	400	400	200	200	400	200	200	400	400	200	200	300	300	200	200	200	200	200	200	200	400	200	200					
Kurutma (°C / Saat)		80 / 2				80 / 2				80 / 2				80 / 2				80 / 2				120 / 4				120 / 4				120 / 4			90 / 4*		80 / 2 - 4						
En Yüksek Nem Oranı (%)		0.2				0.2				0.2				0.2				0.2				0.2				0.02				0.02			0.02		0.02						
Boğaz Sıcaklığı (°C)		60 - 80				60 - 80				60 - 80				60 - 80				60 - 80				60 - 80				50 - 70				50 - 70			40 - 60		60 - 80						
Geri Basınc		Düşük				Düşük				Düşük				Düşük				Düşük				Düşük				Düşük				Düşük			Düşük		Düşük						
Ütülleme Basıncı (MPa)		100 - 50				100 - 50				100 - 50				100 - 50				100 - 50				40 - 80				40 - 80				60 - 100			50 - 100		40 - 80						
Kilitleme Kuvveti (ton/cm ²)		0.5 - 0.75				0.5 - 0.75				0.5 - 0.75				0.5 - 0.75				0.5 - 0.75				0.5 - 0.75				0.5 - 0.75				0.5 - 0.75			0.2 - 0.5		0.25 - 1						
Vida Sıkıştırma Oranı		2.5 - 3.5:1				2.5 - 3.5:1				2.5 - 3.5:1				2.5 - 3.5:1				2.5 - 3.5:1				2.5 - 3.5:1				2.0 - 3.5:1				2.0 - 3.5:1			2 - 3:1		2.5 - 3.5:1						
Vida Uzunluk/Çap Oranı (D)		18 - 22				18 - 22				18 - 22				18 - 22				18 - 22				18 - 22				18 - 22				17 - 23				17 - 23			18 - 22		18 - 22		
Baskı/Ocak Hacim Oranı (%)		25 - 75				25 - 75				25 - 75				25 - 75				25 - 75				25 - 75				30 - 60				25 - 75				25 - 75			25 - 75		25 - 75		

*: Tavsiye edilen işleme şartları için lütfen ürün TDS'ine başvurunuz.

Bu dokümanda yer alan tüm bilgiler eurotec®'in bugünkü bilgisini ve birikimini yansıtmaktadır. Burada yer alan bilgiler ve veriler, ürün diğer malzemeler ile birlikte kullanıldığı takdirde geçerliliğini yitirecektir. Ayrıca malzemenin işleme şartlarına ve kullanım koşullarına göre değişkenlik gösterebileceği için kesin değerleri garantilememekte ve sadece yol gösterici olması için temin edilmektedir. Bundan dolayı burada yer alan bilgiler ve veriler ile şartname değerleri ve tasarım temeli oluşturulmamalıdır. Ürünün gerekli uygulamaya ve kullanım yerine uygunluğunu tespit etmek amacıyla, müşteride ürünü kendi işleme şartlarında ve test koşullarında değerlendirmeleri önerilmektedir.

Proses Şartları

		Tecotron® XS (PPS)	Tecopeek® PK (PEEK)		Tecolen® HP & CP (PPHP & PPCP)				Tecoform® PO (POM)			Tecotek® PC (PC)				Tecotek® BC (PC/ABS)				Tecotek® OP (PPO/PS)			Tecotek® (PPO/PA)			Tecotek® EI (PEI)		Tecotek® ES (PESU)			
		Polifenilen sülfid	Polieter eter keton		Polipropilen				Poliasetal			Polikarbonat				Polikarbonat / Akrilonitril bütadien stiren				Polifenilenoksit / Polistirenstiren			Polifenilenoksit / Poliamid			Polieterimid		Polietersülfon			
		Takviyeli	Düz	Takviyeli	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Darbe Dayanımlı	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Takviyeli	Alev Geciktiricili	Düz	Takviyeli	Düz	Takviyeli	Düz	Takviyeli
İşleme Sıcaklığı (°C)	min.	290	350	350	200	200	200	200	180	170	190	240	240	240	240	240	240	240	240	240	270	280	270	270	280	270	350	350	350	350	
	max.	340	390	390	240	240	240	240	220	210	230	300	300	310	290	300	300	280	280	300	300	290	300	300	290	300	300	300	400	400	400
Kalıp Sıcaklığı (°C)	min.	135	160	160	20	20	20	20	60	60	60	40	40	80	70	40	40	40	40	60	80	60	80	80	80	135	135	135	135		
	max.	150	200	200	50	50	50	50	100	80	120	100	100	120	100	100	100	100	80	120	120	120	120	120	120	165	165	165	165		
Enjeksiyon Hızı		Orta Hızlı	Hızlı	Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta	Orta	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	Orta Hızlı	
En Yüksek Vida Hızı (mm/s)		200	400	400	400	400	200	200	300	300	200	200	200	200	200	200	200	200	200	400	200	200	400	200	200	200	200	200	200	200	200
Kurutma (°C / Saat)		140 / 2 - 4	150 - 160 / 2 - 3		-				100 - 120 / 3			80 - 120 / 3 - 4				120 / 4				120 - 180 / 2 - 4*			100 - 120 / 2 - 4*			150 / 4 - 6		150 / 4 - 6			
En Yüksek Nem Oranı (%)		0.02	0.02		-				0.02			0.02				0.2				0.02			0.02			0.02		0.02			
Boğaz Sıcaklığı (°C)		80 - 100	80 - 100		<60				30 - 50			60 - 80				60 - 80				60 - 80			60 - 80			60 - 80		60 - 80			
Geri Basıncı		Düşük	Düşük		Düşük				Düşük			Düşük				Düşük				Düşük			Düşük			Düşük		Düşük			
Ütüleme Basıncı (MPa)		30 - 70	80 - 120		40 - 80				80 - 100			60 - 120				40 - 80				50 - 70			50 - 70			60 - 100		60 - 100			
Kilitleme Kuvveti (ton/cm ²)		0.25 - 0.5	0.5 - 2		0.3 - 0.5				0.5 - 1			0.4 - 0.6				0.5 - 0.75				0.2 - 1			0.2 - 1			0.2 - 1		0.2 - 1			
Vida Sıkıştırma Oranı		2.5 - 3.0:1	2.0 - 2.5:1		2.5 - 3.0:1				2.0 - 2.5:1			2.0 - 2.5:1				2.5 - 3.5:1				2.0 - 2.5:1			2.0 - 2.5:1			1.8 - 2.4:1		1.8 - 2.4:1			
Vida Uzunluk/Çap Oranı (D)		18 - 24	18 - 24		16 - 24				17 - 23			18 - 22				18 - 22				20			20			20		20			
Baskı/Ocak Hacim Oranı (%)		30 - 70	30 - 70		30 - 70				20 - 80			25 - 75				30 - 60				30 - 70			30 - 70			30 - 70		30 - 70			

*: Tavsiye edilen işleme şartları için lütfen ürün TDS'ine başvurunuz.

Bu dökümanda yer alan tüm bilgiler eurotec®'in bugünkü bilgisini ve birikimini yansıtmaktadır. Burada yer alan bilgiler ve veriler, ürün diğer malzemeler ile birlikte kullanıldığı takdirde geçerliliğini yitirecektir. Ayrıca malzemenin işleme şartlarına ve kullanım koşullarına göre değişkenlik gösterebileceği için kesin değerleri garantilememekte ve sadece yol gösterici olması için temin edilmektedir. Bundan dolayı burada yer alan bilgiler ve veriler ile şartname değerleri ve tasarım temeli oluşturulmamalıdır. Ürünün gerekli uygulamaya ve kullanım yerine uygunluğunu tespit etmek amacıyla, müşteride ürünü kendi işleme şartlarında ve test koşullarında değerlendirmeleri önerilmektedir.

Hata Giderme Tablosu

	Siyah Noktalar	Yol Yol Gümüş İzler	Yol Yol Hava İzleri	Uygun Olmayan Yüzey	Yolluğa Yakın Bölgede Mat Görünüm	Parça Kenarlarında Yankı İzleri	Renk Bozulması	Parlaklık Farkı	Kabarık / Pullanma (Yüzeyde)	Kabarık (Parça İçinde)	Boşluk (Parça İçinde)	Soyulma	Kırılganlık	Çatlama	Beyazlama / Beyaz Çatlama	İtici İzi	Çapak	Yüzeyde Kıvrım Oluşumu (Jetting)	Dalgalı Yüzey Görünümü	Eksik Baskı	Çökme Oluşumu	Birleşme İzi	Mal Alma Zorluğu / Vidanın Boşa Dönmesi	Yolluk Yapışması	Kalıp Yapışması	Çarpılma	Koku	Erimeyen Granül (Parça İçinde)	Kalıpta Kalıntı Birikmesi	Memeden Akma	
MAKİNE	Eriyik Sıcaklığı	4▼	3▼	7▼	2▲	5▼▲	6▼	2▼	6▼▲	3▼	12▼	2▲	2▼▲	2▲	1▼▲	3▼	4▼	5▲	4▲	4▲	7▼	4▲			7▼	6▼	5▼	1▲	8▼	4▼	
	Meme Sıcaklığı		7▼	8▼			5▼	3▼						4▲		4▼				5▲				5▼▲	9▼		6▼		6▼	1▼	
	Enjeksiyon Basıncı				4▲	1▲	3▼				1▲	7▲		4▼	5▼			2▼	2▼	2▲	2▲	4▲	1▲		1▼	1▼	4▼▲				
	Ütüleme Basıncı				5▲					3▼▲	2▲	5▲			6▼	3▼		8▼		3▲		2▲				2▼					
	Geri Basıncı	6▼	6▼					5▼					1▼					7▼					7▼				8▼	2▲		6▼	
	Enjeksiyon Süresi																			3▲	6▲	2▼		2▼	3▼						
	Ütüleme Süresi				6▲					4▼▲		4▲			7▼	4▼		5▼				3▲		3▼	4▼	5▲					
	Çevrim Süresi	5▼	9▼					6▼																			7▼	4▲		7▼	
	Soğutma Süresi				8▲												5▲							6▼▲	5▼	3▲					
	Enjeksiyon Hızı		5▼		3▲	2▼▲	2▼		5▼▲		6▼	6▲	3▼▲		1▼▲	5▼▲	1▼	3▼	1▼	1▲	7▲	5▲	3▲			8▼				5▼▲	
	Kilitleme Kuwetü																	1▲													
	Mal Alma										8▲	1▲						9▼			1▲	1▲				10▼▲					
	Vida Hızı		4▼					4▼		1▼				3▼														3▼			
	Vida Kovan Aşınma Kontrolü	7		2																			1					6			
	Isıtıcı Kontrolü					4																		2			4	5		5	
	Geri Emis Kontrolü			1▼			4				4																3			3▼	
	Ölü Köşe Kontrolü	8																					3								
	Ocak Temizleme	1	10					1					7										4								
Sabitleştirici / Fikstür Kullanımı																									9						
KALIP	Kalıp Sıcaklığı		8▼		1▲	6▼▲			2▼▲		3▲	1▲	8▲	3▲	2▲	2▼	6▼	4▲	5▲	6▲	8▼	5▲		4▼	6▼	2▼▲			4▲		
	Eşit Kalıp Sıcaklığı				10	7															9					1					
	Gaz Kanalı Kontrolü		11	6		8	1	7	7	2	5						10			8	10	6							3		
	Yolluk Ölçüsü		12▲			9▲					7▲	3▲						3▲		9▲	11▲	7▲				7▲			9▲		
	Yolluk Uzunluğu										9▼												9▼								
	Yolluk Girişi Yer Değişimi				9					6	10	2			6			7				12	8			8			10		
Kalıp Yüzey Kontrolü				7				1									11	6						11				7			
MALZEME	Malzeme Kurutma		1	5		3	7				11	6	7	9									6							2	
	Malzeme Kirliliği Kontrolü	2	2	3				8		5		4	6	8									5				1		1		
	Kırma Kalitesi Kontrolü	3		4				9				5	5														2		2		
	Malzeme Akışkanlığı Kontrolü						8										12			10		10									

Rakamlar hangi sıra ile değişiklik yapılması gerektiğini belirtir

- ▲ : arttır
- ▼ : düşür
- ▼▲ : değiştir