

Recommended max. shot weight grams per nozzle • Peso por embolada máximo recomendado en gramos por boquilla Massa máxima recomendada em gramas por bucha de injeção													
		Low Viscosity				Medium Viscosity				High Viscosity			
Gate Entrada Ponto de Injeção		STT STB SRB SRX	HTT HTB HTX HRB HRX	CTT CTB CTX CRB CRX	VTT VTB VTX ZTT ZTX	STT STB STX SRB SRX	HTT HTB HTX HRB HRX	CTT CTB CTX CRB CRX	VTT VTB VTX ZTT ZTX	STT STB STX SRB SRX	HTT HTB HTX HRB HRX	CTT CTB CTX CRB CRX	VTT VTB VTX ZTT ZTX
Nozzle Series Serie de Boquillas Series de Buchas de injeção	Slim DF 3*	12	-	20	-	5	-	8	-	3	-	5	-
	DF 5 (Slim)	80 (80)	50** (50**)	110 (110)	65 (65)	35 (35)	20** (20**)	50 (50)	25 (25)	25 (25)	15** (15**)	30 (30)	7 (7)
	DF 8 (Slim)	500 (500)	350** (350**)	675 (675)	375 (375)	280 (280)	200** (200**)	340 (340)	70 (70)	175 (175)	125** (125**)	250 (250)	30 (30)
	DF 12	1350	1150**	2000	1050	900	750**	1000	450	460	390**	700	140
	DF 18	2900	2750**	3500	2600	1500	1400**	1750	1150	925	875**	1250	420
	DF 22	3500	3300**	4000	3000	1750	1650**	2000	1250	1000	950**	1350	500
	DF 25	6000	-	9000	5900	2700	-	4000	2700	1400	-	2300	900

*only STT + CTT ** Consult INCOE® for assistance. **Consulte con INCOE® para obtener asistencia **Consulte a INCOE® para assistência.

Figures shown approximate the maximum safe throughput per nozzle based on average nozzle length, molding parameters and pressure drop.

Applications outside these average molding conditions will affect throughput.

The approximate maximum safe throughput values shown can be exceeded in certain conditions, such as thick walled molding and single nozzle (DFX) applications. Consult INCOE® before exceeding these values.

Gate diameter will have a significant impact on nozzle throughput.

Actual results can be affected by influences outside of the hot runner system, such as the molding machine, mold, part design, resin, etc.

Additives and fillers will reduce shot capacity by a percentage approximately equal to the percentage of filler in the resin.

Low, medium and high viscosity classifications throughput ranges are based on the "Viscosity Classifications" table below.

Specific material viscosity must be considered when selecting nozzle series.

Las cifras muestran aproximadamente el máximo rendimiento seguro por boquilla, basado en la longitud promedio de la boquilla, en los parámetros de moldeo y en la caída de presión.

Las aplicaciones fuera del promedio de estas condiciones de moldeo afectarán el rendimiento.

Los valores máximos aproximados de rendimiento seguro que se muestran se pueden incrementar en ciertas condiciones, como aplicaciones de moldeo de paredes espesas y de boquilla simple (DFX).

Consulte con INCOE® antes de exceder estos valores.

El diámetro de la entrada tendrá un impacto significativo en el rendimiento de la boquilla.

Los resultados reales se pueden ver afectados por influencias que vienen de fuera del sistema del canal caliente, tales como la máquina de moldeo, el molde, el diseño de las partes, resinas, etc.

Los aditivos y cargas reducirán la capacidad de la embolada en un porcentaje aproximadamente igual al porcentaje de carga en la resina.

Los intervalos de desempeño de viscosidad baja, media y alta están basados en la tabla de "Clasificaciones de Viscosidad" que aparece abajo.

Se debe considerar la viscosidad específica del material cuando se selecciona la serie de boquillas.

A tabela mostra as massas máximas aproximadas por bucha de injeção baseadas em valores médios de comprimento, parâmetros de processo e pressão de injeção.

Aplicações fora destas condições médias de processo afetam as capacidades das buchas.

As massas máximas mostradas na tabela podem ser excedidas em certas condições, como peças com paredes espesas e aplicação de buchas quentes unitárias (DFX). Consulte a INCOE® antes de exceder estes valores.

O diâmetro do ponto de injeção tem um impacto significativo na capacidade da bucha de injeção.

Os resultados podem ser afetados por influências externas ao sistema de câmara quente, como a máquina injetora, o molde, o projeto do produto, resina, etc.

Aditivos e cargas reduzem a capacidade de injeção das buchas em proporção aproximadamente igual ao percentual de carga na resina.

Faixas de baixa, média e alta viscosidade das resinas são baseadas na tabela de classificação de viscosidade abaixo.

A viscosidade específica do material tem que ser considerada durante a seleção da série da bucha de injeção.

Viscosity Classifications • Clasificaciones de Viscosidad • Classificação de Viscosidades			
Resin	Viscosity (MFI)		
	Low	Medium	High
ABS		16 e)	1e)
ASA		15e)	4e)
HDPE	65 b)		0,2f)
LDPE	50 b)		0,2f)
LLDPE	100 b)		0,5f)
PC		52 a)	1a)
PEI			18e)
PETG		*	2e)
PMMA		28 c)	1c)
PPA			*
PPO		18	3
PS	60 d)	1,5 d)	
PSU			27
PVC (Soft)		15	1
SAN		40 e)	2e)
SB		15 d)	1 d)
TPE	50	0,3	
TPO		70	2,5
TPU		58	2,5
LCP	*		
PA	*		
PBT			*
PET		*	
POM		29 b)	2,5 b)
PP	100 b)	1,5 d)	
PPS			*
ABS/PC			26 e)
PC/PBT		45 d)	7,5 d)

Check weight • Revise el peso • Verifique o peso a) 1,2 kg, b) 2,16 kg, c) 3,8 kg, d) 5,0 kg, e) 10,0 kg, f) 21,6 kg

*Resins not typically measured by MFI • *Las resinas usualmente no se miden por MFI • *Resinas não caracterizadas pela MFI