

Empfohlene max. Schussgewichte in Gramm pro Düse • Recommended max. shot weight grams per nozzle • Poids injectables maxi en gramme par buse													
		Low Viscosity				Medium Viscosity				High Viscosity			
Anschnitt Gate Embout	STT	HTT	CTT	VTT	STT	HTT	CTT	VTT	STT	HTT	CTT	VTT	
	STB	HTB	CTB	VTB	STB	HTB	CTB	VTB	STB	HTB	CTB	VTB	
	STX	HTX	CTX	VTX	STX	HTX	CTX	VTX	STX	HTX	CTX	VTX	
	SRB	HRB	CRB	ZTB	SRB	HRB	CRB	ZTB	SRB	HRB	CRB	ZTB	
	SRX	HRX	CRX	ZTX	SRX	HRX	CRX	ZTX	SRX	HRX	CRX	ZTX	
Düsen Serie Nozzle series Serie de buserette	Slim DF 3*	12	-	20	-	5	-	8	-	3	-	5	-
	Slim DF 5	80	50**	110	65	35	20**	50	25	25	15**	30	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

*nur / only / seulement STT + CTT

** Gerne unterstützen wir Sie bei der Auswahl der Düsenreihe. Wenden Sie sich an INCOE.

** Consult INCOE® for assistance. ** N'hésitez pas contacter INCOE pour que nous vous guidions dans votre choix de série de buse.

Die aufgeführten Werte geben in etwa das maximal sicher zu verarbeitende Schussgewicht an. Sie basieren auf gemittelten Werten für Düsenlänge, Spritzparameter und Druckverlust. Anwendungen, die von diesen gemittelten Verarbeitungsbedingungen abweichen, beeinflussen gleichermaßen den angegebenen maximalen Durchsatz.

Die näherungsweise genannten Werte der Schussgewichte können in bestimmten Fällen überschritten werden. Solche Fälle sind zum Beispiel dickwandige Spritzteile und Anwendungen mit Einzeldüsen (DFX). Wenden Sie sich unbedingt an INCOE, bevor Sie diese Werte überschreiten.

Der Ansnittdurchmesser hat erheblichen Einfluss auf das maximale Schussgewicht pro Düse.

Aktuelle Werte können durch Faktoren, die außerhalb des Heizkanalsystems liegen, beeinflusst werden. Dazu zählen die Spritzgießmaschine, das Werkzeug, die Teilgestaltung, das Kunststoffmaterial, etc.

Additive und Füllstoffe reduzieren das maximale Einspritzvolumen um circa den gleichen Prozentsatz entsprechend des prozentualen Anteils an Füllstoff im Kunststoffmaterial.

Schussgewichten für niedrige, mittlere und hohe Viskosität liegt die angenäherte Tabelle „Einordnung in Viskositätsgruppen“ zugrunde. Die genaue Viskosität des Kunststoffs muss bei der Auswahl der Düsenreihe beachtet werden.

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.

Les valeurs annoncées correspondent environ à la masse maximum injectable. Ces données sont basées sur des valeurs moyennes de longueur de buse, de paramètre d'injection et pertes de charge. Les applications dont les paramètres d'injection varient par rapport à cette moyenne influencent d'autant la capacité maximale d'injection.

Les valeurs approchées de la masse maximum injectable énoncées peuvent dans certain cas être dépassées. Par exemple dans le cas d'épaisseur paroi importante et dans le cas de mono buse (DFX). Veuillez contacter INCOE avant de dépasser ces valeurs. Le diamètre du seuil a une importante influence sur la capacité maximale d'injection.

Les valeurs actuelles peuvent être influencées par des facteurs étrangers au système d'injection. Parmi ces facteurs nous comptons la presse à injecter, le moule, la conception de la pièce, la matière, etc...

Les charges et additifs réduisent la capacité maximale d'injection d'environ la même valeur que le taux de charge et additif présent dans la matière plastique.

Les capacités injectables pour les matières de faible, moyenne et haute viscosités sont à prendre dans le tableau ci-joint « Classification par viscosité ». La valeur exacte de la viscosité de la matière plastique doit être prise en compte pour le choix de la série de buse.

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

Prüfgewichte • Check weight • Poids de mesure a) 1,2 kg, b) 2,16 kg, c) 3,8 kg, d) 5,0 kg, e) 10,0 kg, f) 21,6 kg

*kein MFI verfügbar • *no MFI available • *MFI non communiqué