

Notz Plastics AG, 2009

Formmassen für Spritzguss und Extrusion

Matières plastiques de base pour l'injection et l'extrusion

Notz
PLASTICS AG

Gottstattstr. 20b, 2504 Biel
www.noz-plastics.ch

Tel. 032 / 366 74 04
Fax 032 / 366 74 38

Inhaltsverzeichnis / Table des matières

Marken / Marques		Seite/Page
ABS	Polylac, Tarodur	2
SB	K-Resin, Kibiton	2
MBS	Cyrolite, Zylar	3
POM	Kepital	3
PA 6	Taromid B	3
PA 6 selbstverl. / ignifuge	Taromid B	4
PA 66	Taromid A	4
PA 66 selbstverl. / ignifuge	Taromid A	5
PC	Wonderlite, Tarolon	5
PC-ABS Blend	Wonderloy, Taroblend	6
PBT	Tarolox 10	6
PMMA	Plexiglas	7
PMMI	Pleximid	7
PPS, PPS Blend	Ryton, Xtel (Blend)	7
PET	Tarolox 111	8
PP	Borealis, Haipen	8
PP selbstverl. / ignifuge	Haipen	9
PE	Borealis	9
PC-PBT Blend	Taroloy	9
PS, HIPS	Polyrex, Nova, Empera, Styrosun	9
SAN	Kibisan	10
TPE	Ponaflex	10
SMMA, SMA	NAS, Acrystex, Dylark	10
DIVERS	Reinigungsprodukte	10
	Produits de nettoyage	10

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

ABS
SB

ABS Acrylnitril-Butadien-Styrol <i>Polylac, Tarodur</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Polylac standard PA 717C, 737	180 – 230	30 – 70
Polylac transparent PA 758	180 – 230	30 – 70
Polylac schlagzäh	220 – 250	20 – 60
Polylac Galvanotypen PA 727	190 – 250	30 – 80
Polylac wärmebeständig	230 – 260	30 – 70
Tarodur 100 G3 17% Glasfaser	220 – 250	50 – 80
Tarodur 100 K4 20% Glaskugel	220 – 250	50 – 80
Tarodur 100 XO V0 selbstverlöschend	210 – 240	50 – 80
SB Copolymer <i>K-Resin glasklar hochschlagzäh</i>		
Type		
K-Resin KR 01, BK 12	190 – 235	20 – 60
K-Resin KR 03, KR 05, BK 11, BK 18	190 – 235	20 – 60
K-Resin KK 38	190 – 235	20 – 60
K-Resin BK 10, BK 15	190 – 235	20 – 60
SB Copolymer <i>Kibiton glasklar hochschlagzäh</i>		
Type		
Kibiton PB-5903	180 – 200	30 – 50
Kibiton PB-5910	190 – 210	30 – 50
Kibiton PB-5925	190 – 210	30 – 50

Vortrocknen <i>Pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
3 Std. 85 °C	1.04	0.40 – 0.70	80
3 Std. 85 °C	1.07	0.40 – 0.70	80
3 Std. 85 °C	1.03	0.40 – 0.80	80
3 Std. 80 °C	1.04	0.40 – 0.70	80
3 Std. 80 °C	1.06	0.40 – 0.70	100
3 Std. 80 °C	1.17	0.20 – 0.40	75
3 Std. 80 °C	1.11	0.40 – 0.60	75
3 Std. 80 °C	1.18	0.50 – 0.70	75
	1.01	0.30 – 0.70	77
	1.01	0.50 – 1.00	73
	1.00	0.40 – 0.80	62
	1.01	0.40 – 0.80	62
	1.02	0.30 – 0.70	70
	1.02	0.30 – 0.70	70
	1.02	0.30 – 0.70	70

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

MBS
POM

MBS Methylmetacrylat- Butadienstyrol <i>Cyrolite, Zylar</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type		
Cyrolite G20	190 – 250	40 – 80
Cyrolite G20 Hiflo	190 – 230	40 – 80
Cyrolite GS90	190 – 230	40 – 80
Zylar 220	190 – 210	38 – 54
Zylar 530	180 – 200	38 – 54
Zylar 631	180 – 200	38 – 54
Zylar EX 720	240 – 260	38 – 49
POM Polyacetal Copolymer: <i>Kepital</i> Homopolymer: <i>auf Anfrage</i>		
Type		
POM, Copolymer	185 – 220	70 – 110
Kepital F10 / F20 / F30 / F40		
POM, Copolymer 25% Glasfaser	185 – 220	70 – 110
Kepital FG 2025		

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 – 4 Std. 80 °C	1.11	0.30 – 0.60	80
3 – 4 Std. 80 °C	1.11	0.30 – 0.60	80
3 – 4 Std. 70 °C	1.11	0.30 – 0.60	75
2 Std. 80 °C	1.05	0.40	80
2 Std. 65 °C	1.05	0.40	80
2 Std. 65 °C	1.05	0.40	80
2 Std. 65 °C	1.08	0.40	90
3 – 4 Std. 80 °C	1.41	1.80 – 2.20	110
3 – 4 Std. 80 °C	1.59	0.50 – 0.70	110

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PA 6

PA 6 Polyamid <i>Taromid B</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type		
Taromid B 280 unverstärkt	220 – 240	70 – 80
Taromid B 280 MB Molybdän-Disulfid	220 – 240	70 – 80
Taromid B280R3 hochschlagzäh	220 – 250	70 – 80
Traomid B280 G3 15% Glasfaser	230 – 250	70 – 90
Taromid B280 G4 20% Glasfaser	230 – 250	70 – 80
Taromid B280 G6 30% Glasfaser	220 – 250	80 – 110
Taromid B280 G7 35% Glasfaser	230 – 260	90 – 120
Taromid B280 K6 30% Glaskugel	220 – 250	80 – 100
Taromid B280 K10 50% Glaskugel	220 – 260	80 – 100
Taromid B280 MT6 30% Mineral	230 – 270	80 – 100
Taromid B280 MT8 40% Mineral	230 – 270	80 – 100

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 Std. 80 - 100 °C	1.14	1.10 – 1.60	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.15	1.30 – 1.60	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.10	1.10 – 1.60	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.19 – 1.21	0.40 – 1.00	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.24 – 1.26	0.40 – 0.50	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.34 – 1.36	0.25 – 0.65	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.37 – 1.39	0.20 – 0.60	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.56	0.10 – 0.20	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.36	1.10 – 1.20	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.36 – 1.38	0.40 – 0.60	70
3 Std. 80 - 100 °C	1.46 – 1.48	0.30 – 0.60	70

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PA 6

PA 6 Polyamid selbstverl. <i>Taromid B</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Taromid B280 YO V0 halogenfrei	230 – 250	70 – 80
Taromid B280 XO UL94 V0	220 – 240	70 – 80
Taromid B280 G3 XO V0 15% Glasfaser	230 – 250	80 – 90
Taromid B280 G4 XO V0 20% Glasfaser	230 – 250	80 – 100
Taromid B280 G5 XO V0 25% Glasfaser	230 – 250	80 – 100
Taromid B280 G6 XO V0 30% Glasfaser	230 – 250	80 – 100

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
3 Std. 80 - 100 °C	1.16 – 1.18	1.00 – 1.50	70
3 Std. 80 - 100 °C	1.21 – 1.23	1.00 – 1.50	70
3 Std. 80 - 100 °C	1.27 – 1.29	0.35 – 0.90	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.40 – 1.42	0.30 – 0.80	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.45 – 1.47	0.30 – 0.80	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.56 – 1.58	0.25 – 0.60	90

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PA 66

PA 66 Polyamid <i>Taromid A</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Taromid A 260 S unverstärkt	250 – 280	70 – 90
Taromid A280 HMB3 Molybdän-Disulfid	250 – 280	70 – 90
Taromid A280 R3 unverstärkt	250 – 270	70 – 80
Taromid A280 MT6 30% Mineral	250 – 280	80 – 100
Taromid A280 MT8 40% Mineral	260 – 290	80 – 100
Taromid A280 G4 20% Glasfaser	250 – 270	80 – 100
Taromid A280 G5 25% Glasfaser	260 – 280	80 – 100
Taromid A280 G6 30% Glasfaser	260 – 280	80 – 110
Taromid A280 G7 35% Glasfaser	260 – 280	80 – 110
Taromid A280 G10 50% Glasfaser	270 – 300	80 – 120
Taromid A280 Z1G6 30% Glasfaser + hochschlagzäh	260 – 280	80 – 110
Taromid A280 R1 G3 K3 30% Glasfaser + Glaskugel	250 – 280	70 – 90

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
3 Std. 80 - 100 °C	1.13 – 1.14	1.60 – 2.00	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.16	1.40 – 1.80	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.08	1.30 – 1.80	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.36 – 1.38	0.80 – 1.10	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.45 – 1.47	0.40 – 0.60	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.24 – 1.26	0.50 – 0.60	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.30 – 1.32	0.40 – 1.40	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.34 – 1.36	0.30 – 1.10	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.37 – 1.39	0.25 – 1.00	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.56 – 1.58	0.15 – 0.50	110
3 Std. 80 - 100 °C	1.28 – 1.30	0.20 – 0.35	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.34 – 1.36	0.45 – 1.00	90

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PA 66

PA 66 Polyamid selbstverl. Taromid A	Verarbeitungs- temperatur °C température du polymère °C	Werkzeug- temperatur °C température du moule °C
Type		
Taromid A260 YO V0 unverstärkt	250 – 270	70 – 90
Taromid A280 XO V0 unverstärkt	260 – 270	70 – 90
Taromid A280 G4 XO V0 20% Glasfaser	260 – 270	80 – 100
Taromid A280 G5 XO V0 25% Glasfaser	260 – 270	80 – 100
Taromid A280 H G6 XO V0 30% Glasfaser	260 – 280	80 – 110
Taromid A280 H G6 DXO TR1 V0 30% Glasfaser	260 – 290	80 – 110
Taromid A280 H G9 DXO TR1 V0 45% Glasfaser	270 – 300	80 – 110

Vortrocknen pré-séchage	Dichte (spez. Gewicht) densité relative	Schwindung % retrait %	max. Temp. Anwendung °C max. temp. utilisation °C
3 Std. 80 - 100 °C	1.16 – 1.18	1.00 – 2.50	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.27 – 1.34	1.20 – 2.50	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.40 – 1.42	0.40 – 0.90	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.46 – 1.48	0.35 – 0.90	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.56 – 1.58	0.30 – 0.75	130
3 Std. 80 - 100 °C	1.56 – 1.58	0.30 – 0.75	130
3 Std. 80 - 100 °C	1.61 – 1.63	0.15 – 0.50	130

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PC

PC Polycarbonat Wonderlite, Tarolon	Verarbeitungs- temperatur °C température du polymère °C	Werkzeug- temperatur °C température du moule °C
Type		
Wonderlite PC-110 glasklar	240 – 320	70 – 120
Wonderlite PC-115 glasklar	240 – 320	70 – 120
Wonderlite PC-122 glasklar	240 – 320	70 – 120
Wonderlite PC-175 glasklar Optikal	280 – 385	45 – 128
Wonderlite PC-110N V0 halogenfrei	240 – 320	70 – 120
Wonderlite PC-110U UV-stabilisiert	240 – 320	70 – 120
Tarolon 2500 G2 V1 10% Glasfaser	260 – 300	100 – 120
Tarolon 2500 G4 V1 20% Glasfaser	260 – 300	100 – 120
Tarolon 2500 G6 V1 30% Glasfaser	260 – 300	100 – 120
Tarolon 3000 W YO V0 transparent halogenfrei selbstverlöschend	250 – 290	90 – 110
Tarolon 2500 W XO V0 transparent selbstverlöschend	250 – 290	90 – 110
Tarolon 2500 W G2 XO V0 10% Glasfaser selbstverlöschend	250 – 290	100 – 120
Tarolon 2500 W G4 XO V0 20% Glasfaser selbstverlöschend	250 – 290	100 – 120
Tarolon 2500 W G6 XO V0 30% Glasfaser selbstverlöschend	250 – 290	100 – 120

Vortrocknen pré-séchage	Dichte (spez. Gewicht) densité relative	Schwindung % retrait %	max. Temp. Anwendung °C max. temp. utilisation °C
4 Std. 120 °C	1.20	0.50 – 0.70	120
4 Std. 120 °C	1.20	0.50 – 0.70	120
4 Std. 120 °C	1.20	0.50 – 0.70	120
4 Std. 120 °C	1.20	0.50 – 0.70	120
4 Std. 120 °C	1.20	0.50 – 0.70	140
4 Std. 120 °C	1.20	0.50 – 0.70	120
3 Std. 120-130 °C	1.24 – 1.26	0.30 – 0.50	130
3 Std. 120-130 °C	1.33 – 1.35	0.30 – 0.50	135
3 Std. 120-130 °C	1.42 – 1.44	0.10 – 0.30	135
3 Std. 120-130 °C	1.20	0.50 – 0.70	120
3 Std. 120-130 °C	1.22 – 1.24	0.50 – 0.70	120
3 Std. 120-130 °C	1.26 – 1.28	0.30 – 0.70	130
3 Std. 120-130 °C	1.35 – 1.37	0.25 – 0.75	130
3 Std. 120-130 °C	1.44 – 1.46	0.15 – 0.40	130

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PC-ABS
Blend

PC-ABS Blend <i>Taroblend, Wonderloy</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type		
Taroblend 45 - 45% PC	225 – 250	50 – 70
Taroblend 65 - 65% PC	230 – 260	50 – 70
Taroblend 85 - 85% PC	230 – 270	50 – 70
Taroblend 88 G2 10% Glasfaser	240 – 270	80 – 100
Taroblend 88 G4 20% Glasfaser	240 – 270	80 – 100
Taroblend 65 XO V0 selbstverlöschend	230 – 250	50 – 70
Taroblend 85 XO V0 selbstverlöschend	230 – 260	50 – 70
Wonderloy PC-510	200 – 260	40 – 60
Wonderloy PC-540	200 – 260	40 – 60
Wonderloy PC-345	200 – 260	50 – 100
Wonderloy PC-365 wärmestabilisiert, schlagzäh	200 – 260	50 – 100
Wonderloy PC-385 wärmestabilisiert, hochschlagzäh	200 – 260	50 – 100

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 Std. 80 - 100 °C	1.11 – 1.13	0.40 – 0.70	80
3 Std. 80 - 100 °C	1.13 – 1.15	0.40 – 0.70	90
3 Std. 80 - 100 °C	1.14 – 1.16	0.40 – 0.70	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.19 – 1.21	0.20 – 0.40	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.24 – 1.26	0.20 – 0.40	100
3 Std. 80 - 100 °C	1.18 – 1.20	0.40 – 0.70	85
3 Std. 80 - 100 °C	1.20	0.40 – 0.70	80
3 – 4 Std. 85 °C	1.16	0.40 – 0.60	100
3 – 4 Std. 90 °C	1.18	0.40 – 0.60	100
4 Std. 100 °C	1.10	0.40 – 0.60	100
4 Std. 100 °C	1.13	0.40 – 0.60	110
4 Std. 100 °C	1.14	0.40 – 0.60	120

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PBT

PBT Polybutylenterephthalat <i>Tarolox 10</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type		
Tarolox 10 W unverstärkt	230 – 250	60 – 80
Tarolox 10 G2 10% Glasfaser	240 – 260	80 – 110
Tarolox 10 G4 20% Glasfaser	240 – 260	80 – 110
Tarolox 10 G6 30% Glasfaser	250 – 270	80 – 110
Tarolox 10 XO V0 unverstärkt	230 – 250	60 – 80
Tarolox 10 G3 XO V0 15% Glasfaser	230 – 250	80 – 110
Tarolox 10 G4 XO V0 20% Glasfaser	230 – 260	80 – 110
Tarolox 10 G4 DXO3 V0 20% Glasfaser	230 – 260	80 – 110
Tarolox 10 H G6 XO V0 30% Glasfaser	230 – 270	80 – 110
Tarolox 10 H G6 DXO V0 30% Glasfaser	230 – 270	80 – 110
Tarolox 10 Z1 G4 20% Glasfaser schlagzäh	240 – 260	80 – 110
Tarolox 10 MT4 G6 30% Glasfaser + 20% Mineral	250 – 270	80 – 110

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 Std. 120-130 °C	1.30 – 1.32	1.60 – 1.80	90
3 Std. 120-130 °C	1.37 – 1.39	0.70 – 1.30	90
3 Std. 120-130 °C	1.45 – 1.47	0.40 – 1.00	90
3 Std. 120-130 °C	1.52 – 1.54	0.25 – 1.00	100
3 Std. 120-130 °C	1.41 – 1.43	1.50 – 2.00	90
3 Std. 120-130 °C	1.52 – 1.54	0.50 – 1.00	90
3 Std. 120-130 °C	1.57 – 1.59	0.40 – 0.90	90
3 Std. 120-130 °C	1.51 – 1.53	0.40 – 0.90	90
3 Std. 120-130 °C	1.64 – 1.66	0.20 – 0.60	140
3 Std. 120-130 °C	1.64 – 1.66	0.20 – 0.60	140
3 Std. 120-130 °C	1.44 – 1.46	0.40 – 1.00	90
3 Std. 120-130 °C	1.70 – 1.72	0.25 – 0.90	100

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PMMA
PMMI

PMMA Polymethylmethacrylat <i>Plexiglas</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Plexiglas 6N	220 – 250	50 – 70
Plexiglas 7N / 7H / 7M	220 – 250	60 – 80
Plexiglas 8N / 8H	220 – 250	70 – 90
Plexiglas zk 20 schlagzäh	220 – 250	50 – 70
Plexiglas zk 30 schlagzäh	220 – 250	50 – 70
Plexiglas zk 40 schlagzäh	220 – 250	50 – 70
Plexiglas zk 50 schlagzäh	220 – 250	50 – 70
Plexiglas zk 3BR schlagzäh	220 – 250	50 – 80
Plexiglas zk 4BR schlagzäh	220 – 250	50 – 80
Plexiglas zk 5BR schlagzäh	220 – 250	50 – 80
Plexiglas zk 6BR schlagzäh	220 – 250	50 – 80
Plexiglas hw 55 hochwärmeformbeständig	220 – 250	60 – 90
Plexaloy f-PAB schlagzäh	220 – 250	50 – 80
Plexiglas df21, df22, df23 lichtstreuend	220 – 250	60 – 90
PMMI Polymethacrylmethylimid <i>Pleximid</i>		
Type		
Plex 8805	240 – 290	100 – 130
Plex 8813	250 – 280	80 – 100
Plex 8817	240 – 290	120 – 150

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
4 Std. 80°C	1.19	0.20 – 0.50	82
4 Std. 90°C	1.19	0.20 – 0.50	90
4 Std. 100°C	1.19	0.30 – 0.60	98
4 Std. 90°C	1.17	0.40 – 0.60	90
4 Std. 90°C	1.15	0.40 – 0.70	90
4 Std. 85°C	1.13	0.50 – 0.80	90
4 Std. 70°C	1.12	0.60 – 0.90	90
4 Std. 90°C	1.19	0.30 – 0.60	90
4 Std. 90°C	1.18	0.30 – 0.60	90
4 Std. 90°C	1.17	0.40 – 0.70	90
4 Std. 85°C	1.16	0.40 – 0.70	90
4 Std. 110°C	1.19	0.40 – 0.70	110
4 Std. 85°C	1.19	0.40 – 0.70	90
4 Std. 90°C	1.19	0.20 – 0.60	90
4 Std. 130°C	1.21	0.50	140
4 Std. 150°C	1.21	0.40	160
4 Std. 150°C	1.21	0.40	160

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PPS
PPS Blend

PPS Polyphenylensulfid <i>Ryton, Xtel (Blend)</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Ryton R 4 Glasfaser	315 – 335	130 – 150
Ryton R 4 XT Glasfaser	315 – 335	130 – 150
Ryton R 7-120 Glasfaser-Mineral	315 – 335	130 – 150
Ryton BR 111 Glasfaser-Mineral	315 – 335	130 – 150
Ryton BR 42 mit PTFE	315 – 335	130 – 150
Ryton R 4 200 Glasfaser	315 – 335	130 – 150
Ryton R 4 220 Glasfaser	315 – 335	130 – 150
Ryton R 4 230 Glasfaser	315 – 335	130 – 150
Ryton R 10 110 Glasfaser-Mineral	315 – 335	130 – 150
Ryton P4-60 unverstärkt (Spritzguss)	300 – 325	120 – 150
Ryton R-6-010 unverstärkt (Extrusion)	300 – 325	120 – 150
Ryton V1, PR11-10 Pulver		
Xtel XK 2040 Glasfaser	290 – 305	80 – 135
Xtel XK 2240 Glasfaser	290 – 305	80 – 135
Xtel XK 2760 Glasfaser-Mineral	290 – 305	80 – 135
Xtel XE 3200 unverstärkt	290 – 305	80 – 135
Xtel XE 3035 Glasfaser	290 – 305	80 – 135

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
2 – 4 Std. 150°C	1.65	0.30 – 0.50	220
2 – 4 Std. 150°C	1.65	0.30 – 0.50	220
2 – 4 Std. 150°C	1.95	0.20 – 0.60	240
2 – 4 Std. 150°C	1.95	0.20 – 0.60	240
2 – 4 Std. 150°C	1.75	0.20 – 0.60	180
2 – 4 Std. 150°C	1.65	0.30 – 0.50	220
2 – 4 Std. 150°C	1.65	0.30 – 0.50	220
2 – 4 Std. 150°C	1.65	0.20 – 0.50	220
2 – 4 Std. 150°C	2.05	0.20 – 0.40	240
2 – 4 Std. 150°C	1.35	1.10 – 1.60	200
2 – 4 Std. 150°C	1.35	1.10 – 1.60	200
4 – 6 Std. 80°C	1.70	0.30 – 0.50	150
4 – 6 Std. 80°C	1.55	0.30 – 0.60	150
4 – 6 Std. 80°C	1.80	0.20 – 0.50	150
4 – 6 Std. 110°C	1.15	2.5	150
4 – 6 Std. 110°C	1.45	0.20 – 0.50	150

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PET

PET Polyethylenterephthalat <i>Tarolox 111</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Tarolox 111 G6 30% Glasfaser	270 – 300	90 – 130
Tarolox 111 G9 45% Glasfaser	270 – 300	90 – 130
Tarolox 111 G4 DXO V0 20% Glasfaser	260 – 290	90 – 130
Tarolox 111 G6 DXO V0 30% Glasfaser	260 – 290	90 – 130
Tarolox 111 G4 DXO3 V0 20% Glasfaser	260 – 290	100 – 130
Tarolox 111 G5 DXO3 V0 25% Glasfaser	260 – 290	100 – 130
Tarolox 111 G6 DXO3 30% Glasfaser	260 – 290	100 – 130

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
3 Std. 110-130 °C	1.55 – 1.57	0.20 – 0.70	140
3 Std. 110-130 °C	1.68 – 1.70	0.15 – 0.60	140
3 Std. 110-130 °C	1.58 – 1.60	0.30 – 1.00	140
3 Std. 110-130 °C	1.66 – 1.68	0.20 – 0.70	150
3 Std. 110-130 °C	1.56 – 1.58	0.30 – 1.00	140
3 Std. 110-130 °C	1.60 – 1.62	0.25 – 0.90	140
3 Std. 110-130 °C	1.62 – 1.64	0.20 – 0.80	140

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PP

PP Homopolymer PP Copolymer <i>Borealis, Haiplen</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du moule °C</i>
Type		
Homopolymer	200 – 260	20 – 70
Copolymer	200 – 260	20 – 70
Haiplen H50 C6 30% CaCo ₃	190 – 220	40 – 60
Haiplen H50 T4 20% Talkum	190 – 220	30 – 50
Haiplen H50 T8 40% Talkum	190 – 220	50 – 70
Haiplen H90 T8 40% Talkum	190 – 210	40 – 60
Haiplen EP70 C5 25% CaCo ₃	190 – 220	40 – 60
Haiplen EP90 T8 40% Talkum	200 – 220	40 – 60
Haiplen EP30 P15 75% Bariumsulfat	180 – 200	40 – 60
Haiplen H30 G4 20% Glasfaser	220 – 250	50 – 70
Haiplen H30 G6 30% Glasfaser	220 – 250	50 – 70
Haiplen H30 G4 BA 20% Glasfaser CB	220 – 250	50 – 70
Haiplen H30 G6 BA 30% Glasfaser CB	220 – 250	50 – 70
Haiplen H30 G10 BA 50% Glasfaser CB	220 – 260	50 – 70
Haiplen EP30 Z1 G6 BA 30% Glasfaser CB	210 – 240	40 – 60
Haiplen EP100 K10 BA 50% Glaskugel CB	200 – 220	40 – 60

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp. utilisation °C</i>
	0.91	0.80 – 2.00	80
	0.90	0.80 – 2.00	80
1 Std. 70 – 80 °C	1.12	1.10	80
1 Std. 70 – 80 °C	1.05	1.10	80
1 Std. 70 – 90 °C	1.24	0.90	80
1 Std. 70 – 90 °C	1.24	0.90	80
1 Std. 70 – 80 °C	1.08	1.10	75
1 Std. 70 – 80 °C	1.24	0.90	75
3 Std. 70 – 90 °C	2.10 – 2.20	0.50	75
3 Std. 70 – 90 °C	1.05	0.60	100
3 Std. 70 – 90 °C	1.13	0.50	120
3 Std. 70 – 90 °C	1.05	0.60	100
3 Std. 70 – 90 °C	1.13	0.50	110
3 Std. 70 – 90 °C	1.35	0.40	110
3 Std. 70 – 80 °C	1.13	0.50	100
3 Std. 70 – 80 °C	1.35	1.10	100

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PP
PE

PP selbstverlöschend <i>Haiplen</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type		
Haiplen H50 YO V0 unverstärkt	190 – 220	40 – 60
Haiplen H50 T4 XO V0 20% Talk	190 – 210	40 – 60
Haiplen H30 G6 BA XO V0 30% Galfaser CB	200 – 220	40 – 60
Haiplen H50 X2 V2 unverstärkt	180 – 200	30 – 50
Haiplen EP60 X2 V2 unverstärkt	180 – 210	30 – 50
Haiplen EP50 T2 X2 V2 10% Talk	180 – 200	30 – 50
PE HD / PE LD <i>Borealis</i>		
Type		
Borealis HD	200 – 270	20 – 50
Borealis LD	180 – 260	20 – 50

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 Std. 70 – 90 °C	1.05	1.00	90
3 Std. 70 – 90 °C	1.33	1.10	100
3 Std. 70 – 90 °C	1.45	0.20	110
1 Std. 70 – 90 °C	0.95	1.30	80
1 Std. 70 – 90 °C	0.95	1.30	75
1 Std. 70 – 90 °C	1.03	1.10	80
	0.954 – 0.964	1.30 – 2.50	70
	0.920 – 0.927	1.50 – 2.50	60

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

PC-PBT Blend
PS
HIPS

PC-PBT Blend <i>Taroloy</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type		
Taroloy 10 unverstärkt	240 – 280	80 – 110
Taroloy 50 unverstärkt	240 – 260	80 – 110
Taroloy 50 Z1 unverstärkt	240 – 260	80 – 110
PS schlagzäh Polystyrol <i>Polyrex, Nova, Empera</i>		
Type		
Glasklar	180 – 220	40 – 70
Schlagfest	190 – 220	30 – 70
Hochschlagfest	190 – 220	30 – 70
Polyrex PH-875 V0 selbstverlöschend	190 – 220	35 – 70
Vampstyr 0023 V0 selbstverlöschend	190 – 220	30 – 50
HIPS schlagzäh Polystyrol <i>Styrosun</i>		
Type		
3600	200 – 240	40 – 60
5400	200 – 240	40 – 60
6600	200 – 240	40 – 60

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 Std. 100-120 °C	1.21	0.60 – 1.00	90
3 Std. 110-120 °C	1.22	0.80 – 1.10	90
3 Std. 110-120 °C	1.22	0.80 – 1.10	85
2 - 3 Std. 60-70 °C	1.05	0.40 – 0.70	70
2 - 3 Std. 60-70 °C	1.05	0.30 – 0.60	65
2 - 3 Std. 60-70 °C	1.05	0.10 – 0.20	80
2 - 3 Std. 70-75 °C	1.15	0.30 – 0.60	80
2 - 3 Std. 60-70 °C	1.18	0.50 – 0.60	70
	1.02	0.30	70
	1.02	0.40	75
	1.02	0.30	75

Formmassen für Spritzguss und Extrusion
Matières plastiques de base pour l'injection
et l'extrusion

SAN, TPE
SMMA
SMA

SAN Styrol-Acryl-Nitril <i>Kibisan</i>	Verarbeitungs- temperatur °C <i>température du</i> <i>polymère °C</i>	Werkzeug- temperatur °C <i>température du</i> <i>moule °C</i>
Type Kibisan glasklar	170 – 220	40 – 60
TPE Thermoplast-Kautschuk <i>Ponaflex</i>		
Type Ponaflex SBS	130 – 190	10 – 50
Ponaflex SEBS	140 – 230	10 – 70
Ponaflex SEPS	160 – 230	10 – 70
SMMA, SMMA Blend <i>NAS, Acrystex</i>		
Type NAS 21	210 – 255	40 – 70
NAS 30	210 – 255	40 – 70
NAS 36 UV-stabilisiert	210 – 255	40 – 70
SMMA Blend NK 55	200 – 260	50 – 70
Acrystex PM-600	180 – 240	40 – 70
SMMA <i>Dylark</i>		
Type FG 2500 35% Glasfaser	250 – 260	30 – 60

Vortrocknen <i>pré-séchage</i>	Dichte (spez. Gewicht) <i>densité relative</i>	Schwindung % <i>retrait %</i>	max. Temp. Anwendung °C <i>max. temp.</i> <i>utilisation °C</i>
3 – 4 Std. 80°C	1.06	0.30 – 0.70	80
	0.91 – 1.19	1.5 – 2.5	70
	0.90 – 1.20	1.5 – 2.5	70
	0.94 – 1.22	1.5 – 2.5	70
2 Std. 70°C	1.08	0.20 – 0.60	90
2 Std. 70°C	1.09	0.20 – 0.60	90
2 Std. 70°C	1.09	0.20 – 0.60	90
2 Std. 70°C	1.05	0.30	75
3 Std. 70 – 80°C	1.12	0.30 – 0.60	85
2 Std. 70 – 80°C	1.06	0.40 – 0.70	100

Reinigungsprodukte für Schnecken und Zylinder
Produits de nettoyage pour vis et cylindre

Ponalen LH 70 C51 GT (PE) natur	Sack / sac	25 kg
Interkor VP 1026	Flasche / flacon	1'000ml

Chemisch technische Hilfsmittel für den Kunststoffspritzguss
Produits chimiques techniques pour le nettoyage et l'entretien des moules

Reiniger SE	Spray	500 ml
Reiniger SC	Spray	500 ml
Antikor RS Extra	Spray	500 ml
Trennmittel S10 (Silikon / silicone)	Spray	500 ml
Trennmittel C5 (silikonfrei / sans silicone)	Spray	500 ml
Bunol BP30 Erodiermaschinen-Reiniger / nettoyant machine d'érosion	Kanister / Bidon	10 l

Die Temperaturbeständigkeit basiert auf Erfahrungswerten. Die Schwindung wurde an Teststreifen gemessen. Beide Parameter können sich jeweils nach Konstruktion des Formteils, des Angusses, des Werkzeugs und der Verarbeitungsbedingungen verändern.

Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Die Verantwortung für die Anwendung bzw. Verarbeitung unserer Produkte liegt beim Käufer, auch im Hinblick auf allfällige Schutzrechte Dritter.

Notz Plastics AG

La résistance à la température est basée sur des valeurs expérimentales. Le rétrécissement a été mesuré sur des éprouvettes. Les deux paramètres peuvent varier selon la conception de la pièce, la carotte d'injection, le moule ou les conditions de transformation.

Nos conseils techniques d'application sont donnés sans engagement de notre part. La responsabilité de l'utilisation ou de la transformation de nos produits repose sur l'acheteur, y compris en ce qui concerne les droits éventuels de tiers.

Notz Plastics SA