

## VERARBEITUNGSHINWEISE

TEDUR<sup>®</sup> HTR basiert auf einem linearen Polyphenylenesulfid (PPS) und ist ein teilkristalliner, verstärkter Hochleistungs-Thermoplast.

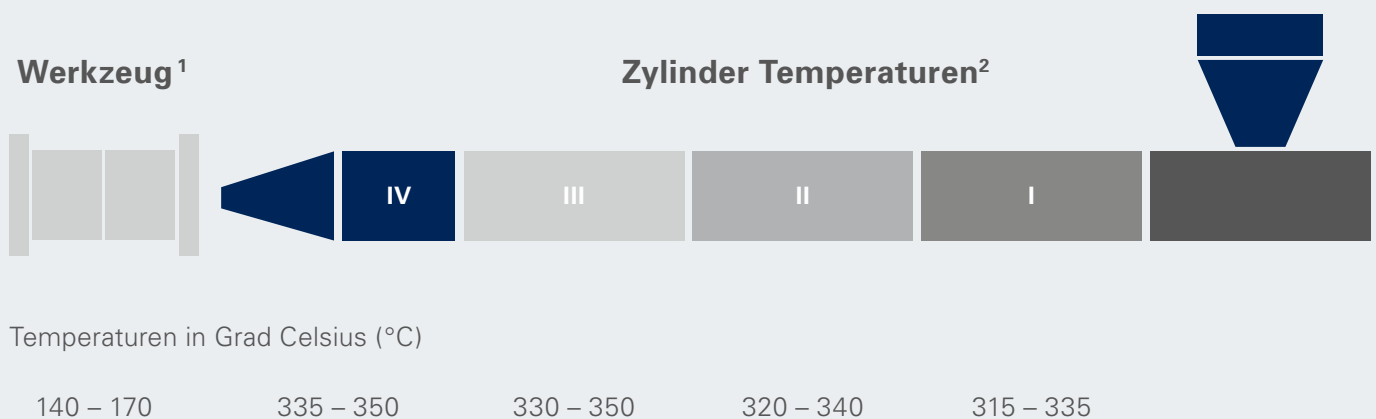
TEDUR<sup>®</sup> HTR hat einen signifikant höheren CTI Wert von 500 V (250 V ist typisch für Standard PPS Typen) und eine erhöhte thermische Leitfähigkeit um die 1,0 W/mK. TEDUR<sup>®</sup> HTR PPS 2465 ist ein 65% Glasfaser-/Mineral gefülltes PPS.

### VORBEHANDLUNG

TEDUR<sup>®</sup> HTR ist ein nicht-hygroscopisches Polymer. Aufgrund von Feuchtigkeitsaufnahme aus der Luft wird eine Trocknung empfohlen. Eine Lagerung in Umgebungstemperatur vor Verwendung minimiert die Kondensationsgefahr.

### VERARBEITUNG

TEDUR<sup>®</sup> HTR kann auf allen Standard Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Für den Zylinder und die Schnecke wird die Verwendung von reibungsresistenten, antikorrosiven Beschichtungen empfohlen. Aufgrund von höherer technischer Leitfähigkeit könnten größere Verteiler und Anschnitte notwendig sein.



<sup>1</sup> Mindestens 140°C sind notwendig, um optimale mechanische Eigenschaften zu erreichen.

<sup>2</sup> Orientierungswerte. Für den Anfahrprozess werden zunächst Mittelwerte empfohlen.

	Einheit	Werte
<b>Eigenschaften</b>		
Polymer Abkürzung		PPS
Dichte (ISO 1183)	g/cm <sup>3</sup>	1,9
<b>Spritzgießmaschine</b>		
Schneckenweg	Dosierweg zwischen 1 x D und 3 x D	
Schneckenart	Drei-Zonen-Schnecke mit L/D-Verhältnis 18:1 bis 22:1	
Düsentyp	Verschlussdüse empfohlen	
Trichtertyp	Standard (beheizt empfohlen)	
<b>Vorbehandlung</b>		
Lagerung	Trocken, vor Hitze und Licht geschützt	
Trockner	Trockenluft	
Trocknungszeit	h	2 – 4
Trocknungstemperatur	°C	130 – 140
Zulässiger Feuchtegehalt	%	< 0,05
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>		
Schmelztemperatur	°C	340 – 360
Werkzeugtemperatur	°C	140 – 170
Kühlmittel	Öl oder Druckwasserdampf	
Kühlmitteldurchsatz	Eine turbulente Strömung ist zu erreichen	
Umdrehungsgeschwindigkeit	mm/s	50 – 300, z.B. eine Schneckendrehzahl von 40 rpm bei einem Schneckendurchmesser von 50 mm
Staudruck (spezifisch)	bar	50 – 150
Verweilzeit	min	< 10
Spritzgeschwindigkeit	Langsam bis mittel (gemäß Teilegröße)	
<b>Schwindung (ISO 294-4)<sup>3</sup></b>		
Schwindung (parallel)	%	0,2 – 0,4
Schwindung (quer)	%	0,1 – 0,3

<sup>3</sup> Die Schwindung wird beeinflusst durch die Teilegeometrie, die Wandstärke des Spritzlings, die Lage und Größe des Anschnitts sowie die Verarbeitungsparameter.

**HEAD OFFICE**

ALBIS PLASTIC GmbH  
 Mühlenhagen 35 · 20539 Hamburg  
 Telephone: +49 40 7 81 05-0  
 Fax: +49 40 7 81 05-361  
 info@albis.com · www.albis.com

Sämtliche Informationen über chemische und physikalische Eigenschaften unserer Produkte sowie die anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche geben wir nach bestem Wissen. Sie befreien den Käufer nicht von eigenen Untersuchungen und Prüfungen, um die konkrete Eignung der Produkte für den beabsichtigten Einsatz festzustellen. Allein der Käufer ist für die Eignung der Produkte für eine bestimmte Anwendung, ihre Verwendung und Verarbeitung verantwortlich und hat dabei die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften zu beachten.

Es wird weder ausdrücklich noch stillschweigend eine Empfehlung oder Zusicherung im Hinblick auf die Eignung des Produkts für eine bestimmte Anwendung – z.B. sicherheitskritische Bauteile bzw. Systeme – gegeben.