

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
PROCESSINSTRUKTIONER			
Törktid	2-8	h	--
Törktemperatur	80-100	°C	--
Maximal fukthalt	<0,02	%	--
Smältatemperatur	240-280	°C	--
Formtemperatur	70-100	°C	--
Perifer skruvhastighet	300-500	mm/s	--
Mottryck	60-100	bar	--

HDT (anlöpt/ej anlöpt)

Ytterligare information kring materialet kan fås på begäran

De angivna värdena i detta datablad är approximativa. Värdena är, om inget annat anges, framtagna från formsprutade standarddetaljer i naturfärg. All information, alla rekommendationer och råd, i tal eller skrift, som ges av enskilt företag inom, eller agent knuten till, The Polykemi Group är enligt vår vetskap vid informationstillfället, korrekt och lämnad i god tro. Det är kundens ansvar att testa materialet så att det passar i den tänkta applikationen och i den miljö det är tänkt att användas i. Företag inom, eller agent knuten till, The Polykemi Group bär inte ansvaret för förluster som uppkommit på grund av att materialet använts på ett inkorrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskvdad stål i verktyget. Vi reserverar oss för eventuella trvckfel.

Besöksadress
Bronsgatan 8
271 39 YSTAD

+46 (0)411 170 30
polykemi@polykemi.se
www.polykemi.se

