

La Vostra scelta negli ugelli guida per le Vostre applicazioni!

Forma dell'impronta dell'ugello (può essere personalizzata)						
Impronta e area prevista	Punto di iniezione con una piccola impronta circolare. Iniettore std per molte applicazioni	Punto di iniezione concavo con una piccola impronta circ. sotto il livello della superficie	Punto di iniezione con piccola impronta per superfici estetiche incavate, a canale freddo	Punto di iniezione grande con materozza	Punto di iniezione con la parte terminale dell'ugello lavorabile	Chiusura idraulica o pneumatica per alte produzioni, pezzi estetici utilizzabile con tecnologia a gas, ecc.

Come usare questa guida:

- Scegliere il tipo d'ugello.
Nota: alcuni tipi possono essere personalizzati
- Controllare le prestazioni confrontando i materiali plastici e la massa massima iniettabile vi danno le serie corrette.
- Sul retro della guida si trovano i diametri degli ugelli e l'altezza prevista dell'impronta.
- Per gli ordini contattare l'agente rappresentante di zona.
Controllare bene le scelte dei materiali, massa d'iniezione, percorso del materiale e ugello consigliato.

Descrizione del terminale:	Configurazione dell'ugello terminale												Serie 20			Serie 30			Serie 40			Serie 50				
	TG	OG	TGD	OGD	TGT	OGT	TGX	OGX	SGTG	SGS/SGSX SGOG	MP	MPT	TG/TGD TGT/TGX SGTG	OG/OGD OGT/OGX SGS/SGOG	MP/MPT MPX	TG/TGD TGT/TGX SGTG	OG/OGD OGT/OGX SGS/SGOG	MP/MPT MPX	TG/TGD TGT/TGX SGTG	OG/OGD OGT/OGX SGS/SGOG	MP/MPT MPX					
	Materiale plastico/commerciale												TG/TGD	OG/OGD	MP/MPT	TG/TGD	OG/OGD	MP/MPT	TG/TGD	OG/OGD	MP/MPT	TG/TGD	OG/OGD	MP/MPT		
Viscosità Bassa	PE-HD Vestolen	PE-LD Hostalen, Lupolen	PP Hostalen PP, Novol.	PS Polystyrol, Vestyron	SB Styrolux	ABS Cycloc, Novodur	PA 12 Lauramid, Vestamid	PA 6 BergamidB, Duruth.B	PA 6.6 BergamidA, Zytel	PMMA Degalan, Plexiglas	POM-Co Hostaform, Ultraform	SAN Luran, Lustran	SEBS Evoprene, Thermofl.	130 g	165 g	160 g	850 g	1000 g	950 g	2800 g	3400 g	2900 g	6300 g	7700 g	7400 g	
Viscosità Media	PBT Pocan, Ultradur, Valox	PC Lexan, Makrol, Xenoy	PC-ABS Bayblend, Cycloyl	PC-PBT Makroblen, Ultrabl.	PEI Ultem	PES UltrasonE	PET Petl, Rynite, UltradurA	POM-H Delrin	PPE Luranyl, Resart	PPS Fortron, Ryton, Tedur	PSU Udel, UltrasonL	PUR/TPU Desmopan	PVC-Soft Corvic, Vestolit LF	TPE-E Hytreil, Lomod	65 g	80 g	75 g	400 g	500 g	450 g	1400 g	1700 g	1500 g	3200 g	3700 g	3500 g
Viscosità Alta	Ritardanti di fiamma	Fibre di vetro	Minerali	Polveri metalliche	Agenti espandenti	Talco	40 g	50 g	45 g	250 g	310 g	290 g	850 g	1050 g	900 g	1900 g	2400 g	2200 g	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo	-30% per ogni additivo

- = non raccomandato; ☺ = buono per determinate applicazioni; ☺☺ = molto buono; ☺☺☺ = Eccellente!

Spiegazione delle abbreviazioni dei tipi dei terminali ugello:

TG	Terminale con punta d'iniezione	OG	Terminale con foro d'iniezione aperto	SGS	Terminale a flusso libero lavorabile	MP	Chiusura idraulica o pneumatica
TGD	Terminale con punta d'iniezione convessa	OGD	Term. con punta d'iniezione convessa a flusso libero	SGTG	Term. con punto d'iniezione lavorabile non a flusso libero	MPT	Chiusura idraulica topless
TGT	Terminale d'iniezione topless con punta d'iniezione	OGT	Term. d'iniezione topless con punta d'iniezione aperta	SGOG	Terminale con materozza, a flusso libero	MPX	Chiusura idraulica con materozza
TGX	Terminale con punta d'iniezione con carota	OGX	Term. a flusso libero con punto d'iniezione e carota-X	estensione		

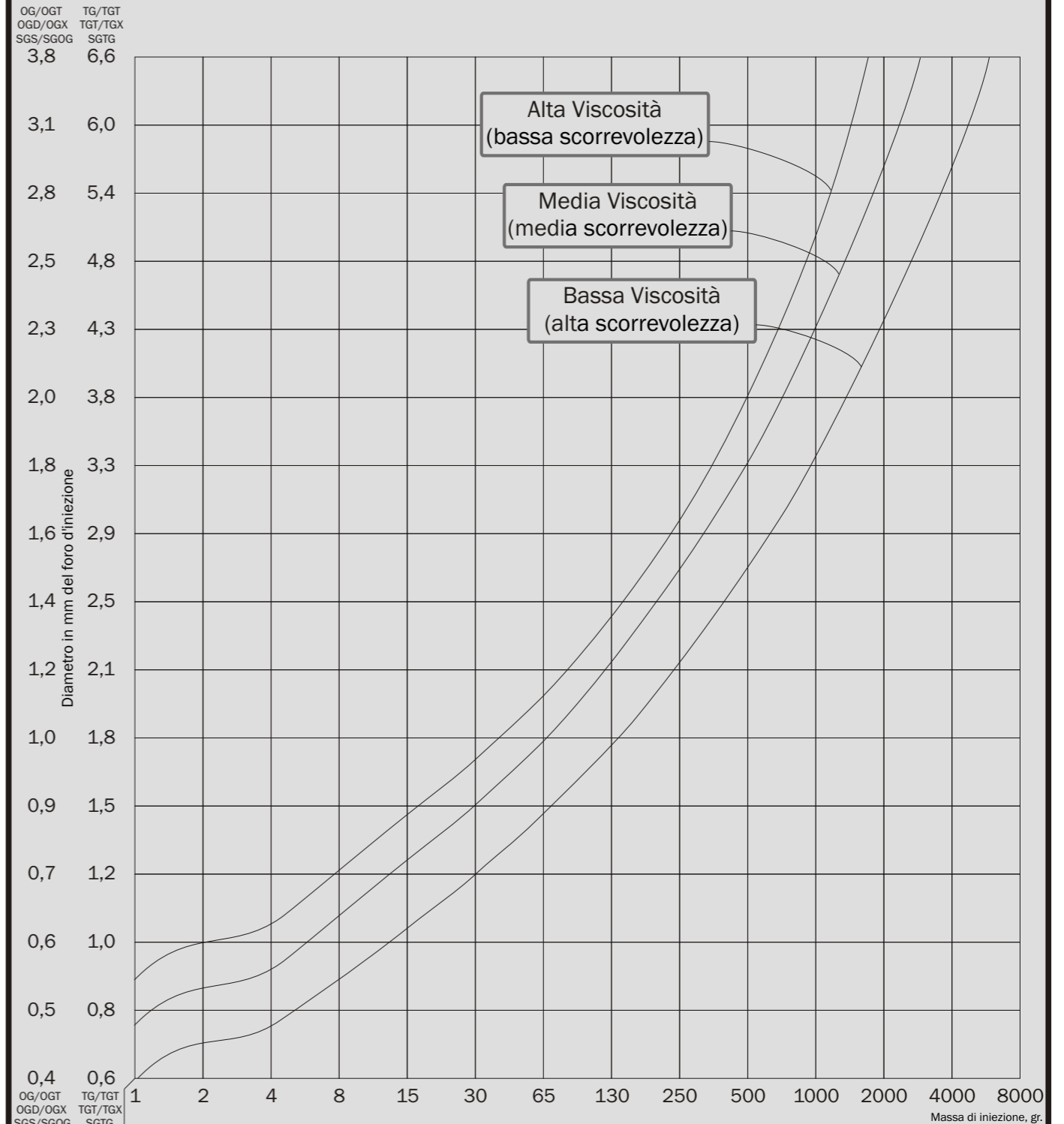
LEADER
NELLE
TECNOLOGICA
DELLE
CAMERE CALDE

**Guida
agli Ugelli
d'Iniezione**

Your local representative:

Scelta del foro d'iniezione secondo il tipo ed il peso del materiale plastico.

Il diametro ottimale del punto d'iniezione può essere ricavato dal diagramma sottostante secondo lo spessore delle pareti, il percorso del materiale, la velocità e pressione di iniezione e altri parametri di processo. Si raccomanda di iniziare con diametri piccoli che possono essere aumentati in seguito. Per materiali ed applicazioni molto delicate si raccomanda di effettuare un'analisi con software di simulazione stampaggio.



Punto d'iniezione	Serie 20		Serie 30		Serie 40		Serie 50		Altezza prevista del testimone d'iniezione
	min	max	min	max	min	max	min	max	
OG/SGS/SGOG	0,4	1,3	0,6	1,8	1,0	2,8	1,5	3,8	Diametro foro * 1,0
TG/SGTG	0,6	2,0	1,0	3,0	1,5	5,0	2,5	7,0	Diametro foro * 0,5