

Rangos Generales de Procesamiento para Moldeo por Inyección



Resina	Temp. de Secado (°F)	Tiempo de Secado (Horas)	Humedad Máxima (%)	Temp. del Molde (°F)	Temp. de Fusión (°F)	Contracción del Molde (pulg/pulg)
ABS	180	3	<0.10	120 - 140	440 - 465	.003 - .007
ABS Retardante de Flama	180	3	<0.10	105 - 160	375 - 430	.003 - .007
ABS/Nylon	175 - 195	4 - 8	<0.10	140 - 175	465 - 520	0.007
ABS/Nylon - Reforzado	175 - 195	4 - 8	<0.10	140 - 175	465 - 520	0.003
ABS/TPU	220	2 - 4	<0.02	80 - 150	410 - 490	.005 - .007
ASA	175	2 - 4	<0.10	105 - 175	465 - 535	.004 - .007
COC	No Requiere	---	<0.10	105 - 300	425 - 590	.002 - .008
COPE	190 - 250	3 - 4	<0.10	70 - 160	350 - 480	.005 - .016
EVA	No Requiere	---	<0.06	60 - 105	300 - 425	.001 - .016
GPPS	No Requiere	---	<0.06	60 - 160	390 - 475	.003 - .007
HIPS	No Requiere	---	<0.06	60 - 160	390 - 475	.003 - .007
LCP - Reforzado	250 - 300	4	<0.01	175 - 250	555 - 650	.000 - .004
Nylon 6	165	2 - 4	<0.20	160 - 200	460 - 520	.010 - .015
Nylon 6 - Reforzado	165	2 - 4	<0.20	160 - 220	515 - 565	.003 - .007
Nylon 66	165	2 - 4	<0.20	175 - 200	520 - 530	.012 - .020
Nylon 66 - Reforzado	165	2 - 4	<0.20	175 - 220	540 - 570	.003 - .005
Nylon 12	170	4 - 12	<0.10	175 - 210	425 - 500	0.008
Nylon 610	160 - 175	4 - 12	<0.10	160 - 195	500 - 535	.011 - .015
Nylon 612	175	4 - 6	<0.15	120 - 210	445 - 555	0.02
Nylon Alta Temp. - Reforzado	175	4 - 12	<0.10	210 - 320	605 - 645	.001 - .004
Nylon - Transparente	175	4 - 12	<0.08	140 - 250	500 - 590	.004 - .008
PBT	250	3 - 4	<0.02	100 - 200	460 - 500	.017 - .023
PBT - Reforzado	250	3 - 4	<0.02	140 - 220	480 - 525	.003 - .006
PC	250	4	<0.02	160 - 200	550 - 600	.003 - .007
PC - Reforzado	250	6	<0.02	190 - 250	600 - 650	.001 - .005

Rangos Generales de Procesamiento para Moldeo por Inyección



Resina	Temp. de Secado (°F)	Tiempo de Secado (Horas)	Humedad Máxima (%)	Temp. del Molde (°F)	Temp. de Fusión (°F)	Contracción del Molde (pulg/pulg)
PC/ABS	250	3	<0.02	150 - 190	460 - 500	.003 - .007
PC/PBT	230	4 - 6	<0.02	150 - 195	490 - 525	.008 - .011
PCT - Reforzado	160 - 200	4 - 6	<0.02	175 - 250	560 - 590	.002 - .004
PE	No Requiere	---	---	85 - 105	320 - 450	.015 - .035
PET - Reforzado	250	3	<0.01	180 - 250	540 - 580	.002 - .006
PMMA	170	3	<0.02	130 - 175	390 - 520	.003 - .007
POM	180	2 - 4	<0.15	170 - 200	370 - 390	.015 - .022
PP	No Requiere	---	---	80 - 150	375 - 500	.010 - .025
PP - Reforzado	160	2 - 3	<0.01	50 - 140	400 - 500	.003 - .015
PP - Reciclado	No Requiere	---	---	80 - 120	390 - 460	.013 - .022
PPE	190 - 210	2 - 4	<0.02	120 - 210	430 - 570	.004 - .007
PPS - Reforzado	265 - 285	3 - 4	<0.02	285 - 320	560 - 650	.002 - .007
PES	265 - 300	4	<0.02	285 - 375	645 - 735	.006 - .0085
PES - Reforzado	265 - 300	4	<0.02	300 - 375	660 - 735	.0025 - .0035
PPSU	265 - 300	4	<0.02	285 - 355	660 - 735	.008 - .009
PSU	265 - 300	4	<0.02	285 - 355	645 - 735	.006 - .008
PSU - Reforzado	265 - 300	4	<0.02	300 - 375	660 - 735	.0025 - .0035
SAN	No Requiere	---	<0.1	105 - 175	390 - 480	.003 - .007
SBC	No Requiere	---	---	70 - 120	355 - 465	.003 - .010
SEBS	150	2 - 3	<0.08	50 - 120	390 - 430	.012 - 0.32
SMMA	175	2	<0.1	85 - 120	390 - 465	.003 - .007
TPO	160 - 195	2 - 3	<0.1	50 - 120	410 - 445	.005 - .016
TPU	160 - 220	3	<0.01	50 - 110	365 - 435	.005 - .010
TPV	180	2 - 4	<0.08	50 - 120	390 - 450	.015 - .035

Rangos Generales de Procesamiento para Moldeo por Inyección



Las diferentes familias de polímeros tienen muchos grados distintos que pueden requerir condiciones de moldeo diferentes, por lo que siempre que sea posible se debe usar la información específica del proveedor y del grado del material al diseñar moldes o establecer parámetros de moldeo.

Las condiciones de secado y los rangos de temperatura de fusión y del molde proporcionados deben usarse solo como una guía general. Las condiciones de moldeo específicas pueden variar entre grados del mismo material y entre proveedores, por lo que se recomienda firmemente consultar las hojas técnicas o de procesamiento del proveedor para obtener información específica.

Los rangos de contracción del molde proporcionados son generales y están destinados únicamente para comparación entre materiales. Son solo una guía general. Estos rangos se refieren a la “dirección del flujo” y se basan en especímenes moldeados por inyección de 1/8” de espesor según ASTM D955 o de 4 mm según ISO 294. La contracción real del molde se ve influenciada por factores como el diseño de la pieza, espesor de pared, configuración del molde, enfriamiento, tipo de compuerta, ubicación, tamaño y parámetros de procesamiento.

540 S Melrose Street | Placentia, CA 92870

714.575.5000 | qtm.com

La información presentada en este documento fue recopilada de la literatura del fabricante de las resinas. Se considera precisa; sin embargo, QTM, Inc. no garantiza su exactitud y no asume ninguna obligación o responsabilidad, incluidos el contenido, consejos o resultados. QTM, INC. RENUNCIA A TODA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA LA ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR. El cliente debe usar su propio criterio y experiencia para evaluar la idoneidad de la resina para su aplicación específica, y acepta los resultados bajo su propio riesgo.