



# Richtwerte Kunststofftrocknung

## Approximate values plastic drying process

Abkürzung	Bezeichnung	zul. Rest- feuchte %	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Trocknungs- temperatur °C	Trocknungs- zeit ( h )
abbreviation	Description	residual moisture	density	Drying temp.	Drying time
ABS	Acrylnitril-Butadien-Styrol	<0,04	1,05	80	2 – 3
ASA	Acrylnitril-Styrol-Acrylester Polymer	–	1,07	80	
ASA/PC	Acrylnitril-Styrol-Acrylester	<0,10	1,15	100 – 110	2 – 4
CA	Celluloseacetat	<0,15	1,28	60 – 65	2 – 3
LCP	Flüssigkristallpolymere	<0,02	1,62	150– 160	4
PA	6 Polyamid 6	<0,04	1,13	80	3 – 5
PA6.6, 6.10	6.6, 6.10 Polyamid 6.6, 6.10	<0,04	1,14	80	3 – 5
PA 11,12	Polyamid 11/12	<0,04	1,04	80	4 – 6
PAA	Polyarylamid 30 % GF	<0,10	1,51	80	4 – 4
PEEK	Polyaryletherketon	<0,05	1,3	150	4 – 4
PEEK-HT	Polyaryletherketon Hochtemp.	<0,05	1,31	180	3 – 3
PAI	Polyamidimid	0,05 – 0,01	1,4	180	8
PAR	Polyarylat	<0,02	1,22	150	4 – 8
PAS	Polyarylsulfon	<0,05	1,37	135	4,5
PBT	Polybutylenterephthalat	<0,03	1,3	120	2 – 3
PC	Polycarbonat	<0,02	1,25	120	2 – 3
PC/ABS	Polycarbonat/Acrylnitril-Butadien-Styrol Blend	<0,04	1,12	100 – 110	2 – 3
PC/PBT	Polycarbonat/Polybutylenterephthalat Blend	<0,02	1,22	105 – 115	2 – 4
PC/PETP	Polycarbonat/Polyäthylenterephthalat Blend	<0,02	1,2	105 – 115	2 – 4
PE	Polyethylen	–	0,94	90	1 – 2
PE, schwarz	Polyethylen schwarz	–	0,95	90	3
PEC	Polyestercarbonat	<0,02	1,2	130	4 – 6
PEEK	Polyetheretherketon	<0,05	1,32	150	2 – 3
PEI	Polyetherimid	<0,01	1,3	150	3 – 4
PEK	Polyetherketon	<0,05	1,3	160	4
PESU	Polyethersulfon	<0,05	1,3	120	3 – 4
PET-a	Polyethylenterephthalat (amorph)	<0,02	1,3	120	3
PET-c	Polyethylenterephthalat (kristallin)	<0,004	1,34	170	6
PETG	Polyethylenterephthalat-Glykolmod.	<0,05	1,27	65	3 – 4
PETP	Polyethylenterephthalat	<0,02	1,3	120	3
PI	Polyimid	–	1,4	120	2 – 3
PMMA	Polymethylmethacrylat	<0,04	1,19	80 – 100	2 – 3
POM	Polyoxymethylen, Polyacetal	<0,10	1,41	100	2 – 3
PP	Polypropylen	–	0,9	90	1 – 2
PP talkum	talkumverstärktes Polypropylen	<0,03	0,95	100	3
PP	schwarz rußpigmentiertes Polypropylen	<0,03	0,91	105	3 – 4
PPA	Polyphthalamid	<0,15	1,43	80	6
PPE	Polyphenylenether	<0,03	1,08	110 – 120	3 – 4
PPE/SB	Polyphenylenether/Styrol-Butadien-Copolymer Blend	<0,08	1,06	80 – 100	2
PPO	Polyphenylenoxid	<0,02	1,1	110	2
PPS	Polyphenylensulfid	<0,03	1,35	150	3 – 4
PPSU	Polyphenylsulfon	<0,10	1,29	150	2,5
PS	Polystyrol	<0,05	1,05	80	1 – 2
PSU	Polysulfon	<0,04	1,25	120 – 135	2 – 3
PUR	Polyurethan	<0,02	1,2	90 – 100	2 – 3
PVC	Polyvinylchlorid	<0,20	1,4	70	1
SAN	Styrol-Acrylnitril	<0,10	1,08	80	2 – 3
SB	Styrolbutadien (PS schlagfest)	<0,05	1,06	80	1 – 2
TPE	Polyesterelastomer	<0,03	1,2	110	2 – 3
TPU	thermoplastisches Polyurethan	<0,05	1,35	100 – 110	1 – 2

\* Alle Daten sind Richtwerte für Trockenlufttrockner. Die Trocknungsempfehlungen der Materialhersteller sind zu beachten! Füllstoffe erhöhen die spez. Dichte.

Schüttdichte kg/l = ca. 0,6 x Dichte g/cm<sup>3</sup>.

\* All data are approximate values for unlubricated air dryer. The drying recommendations of the material manufacturers are to be considered! Fillers increase

spez. Density. Bulk density kg/l = approx. 0.6 x density g/cm<sup>3</sup>.

Gerco Kunststofftechnik GmbH, Splieterstrasse 70, 48231 Warendorf, +49 (0) 2581-78427-0, info@gerco.de, www.gerco-kunststofftechnik.de

