

Auftragsnummer	ULMBE02662	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02662/1/32	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-24
Ansatz	FH-Hannover_B_Natu	Massetemp. [+5°C]	200	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Natu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Ingeo 3251D	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	198,4	31,5	865,8	737,1	39,9	246,4	29,7	54,5	225,4	67,1
Stdabw.	0,1	0,1	4,9	3,0	0,0	2,9	0,0	1,1	1,0	1,7
Var.[%]	0,0	0,3	0,6	0,4	0,1	1,2	0,0	2,1	0,4	2,6

Auftragsnummer	ULMBE02670	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02670/1/33	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-26
Ansatz	FH-Hannover_B_Evo	Massetemp. [+5°C]	250	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Evo	Werkztemp. [+3°C]	80		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Vestamid Terra HS16	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	246,6	80,0	885,1	732,9	39,9	282,6	22,6	50,2	191,8	66,2
Stdabw.	0,1	0,2	8,0	4,2	0,1	2,8	0,0	9,2	2,0	4,0
Var.[%]	0,0	0,3	0,9	0,6	0,2	1,0	0,0	18,4	1,1	6,0

Auftragsnummer	ULMBE02668	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02668/1/33	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-26
Ansatz	FH-Hannover_B_Natu	Massetemp. [+5°C]	200	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Natu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Ingeo 6202D	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	199,1	32,1	865,0	734,6	39,9	379,9	30,6	54,9	227,4	65,1
Stdabw.	0,2	0,1	2,9	3,9	0,1	2,6	0,0	0,8	1,6	0,1
Var.[%]	0,1	0,2	0,3	0,5	0,2	0,7	0,0	1,4	0,7	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02669	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02669/1/33	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-26
Ansatz	FH-Hannover_B_HIS	Massetemp. [+5°C]	200	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_HIS	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	HISUN PLLA	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	198,9	32,1	970,4	937,7	40,0	439,2	29,8	52,1	244,3	65,1
Stdabw.	0,1	0,1	5,3	3,4	0,1	3,7	0,0	1,4	1,3	0,1
Var.[%]	0,0	0,3	0,5	0,4	0,1	0,8	0,0	2,8	0,5	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02671	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02671/1/33	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-26
Ansatz	FH-Hannover_B_Sho	Massetemp. [+5°C]	200	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Sho	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Bionolle1020MD	Bemerkung	Achtung: Massetemp		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,60/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	198,3	32,6	577,4	432,9	40,0	228,9	44,9	0,0	196,7	66,0
Stdabw.	0,1	0,1	7,9	3,4	0,1	3,0	0,0	0,0	2,2	2,4
Var.[%]	0,1	0,2	1,4	0,8	0,2	1,3	0,0	0,0	1,1	3,7

Auftragsnummer	ULMBE02671	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02671/1/33	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-26
Ansatz	FH-Hannover_B_Sho	Massetemp. [+5°C]	200	Zyklenzahl	14
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Sho	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Bionolle1020MD	Bemerkung	Achtung: Massetemp		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,60/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	188,3	30,2	598,2	431,5	40,0	256,9	44,9	0,0	202,6	65,5
Stdabw.	0,1	0,2	3,0	1,8	0,1	4,0	0,0	0,0	1,6	0,0
Var.[%]	0,0	0,6	0,5	0,4	0,2	1,5	0,0	0,0	0,8	0,0

Auftragsnummer	ULMBE02697	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02697/1/19	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	Ingeo_3251D	Massetemp. [+5°C]	220	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Natu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Ingeo_3251D	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	218,2	31,1	753,8	696,9	41,4	128,9	34,4	56,0	150,9	68,1
Stdabw.	0,1	0,0	4,0	2,9	0,1	1,7	0,0	1,1	1,5	0,0
Var.[%]	0,0	0,1	0,5	0,4	0,2	1,3	0,0	1,9	1,0	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02697	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02697/1/20	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	Ingeo_3251D	Massetemp. [+5°C]	240	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Natu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Ingeo_3251D	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	238,0	31,5	733,5	697,5	41,5	89,6	37,7	58,4	116,2	71,9
Stdabw.	0,2	0,1	14,3	3,2	0,1	1,5	0,0	1,9	1,3	2,6
Var.[%]	0,1	0,5	1,9	0,5	0,2	1,7	0,0	3,3	1,1	3,6

Auftragsnummer	ULMBE02693	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02693/1/23	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	Ingeo_6202D	Massetemp. [+5°C]	220	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Natu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Ingeo_6202D	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	218,6	31,2	827,4	699,9	41,4	293,5	33,6	51,9	226,9	68,0
Stdabw.	0,1	0,1	4,4	3,2	0,1	1,4	0,0	1,2	1,3	0,0
Var.[%]	0,0	0,3	0,5	0,5	0,2	0,5	0,0	2,3	0,6	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02693	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02693/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	Ingeo_6202D	Massetemp. [+5°C]	240	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Natu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Ingeo_6202D	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	237,8	31,8	838,4	696,9	41,4	235,1	36,5	50,9	227,9	68,0
Stdabw.	0,1	0,1	11,3	3,0	0,1	2,0	0,0	0,8	2,3	0,0
Var.[%]	0,0	0,5	1,3	0,4	0,2	0,8	0,0	1,6	1,0	0,0

Auftragsnummer	ULMBE02694	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02694/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	HILSUN PLLA	Massetemp. [+5°C]	240	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_HIL	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	HILSUN PLLA	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	237,9	32,0	869,2	695,9	41,2	288,2	36,9	59,9	239,0	68,0
Stdabw.	0,0	0,2	19,3	3,6	0,1	1,9	0,1	1,3	3,1	0,2
Var.[%]	0,0	0,5	2,2	0,5	0,1	0,7	0,2	2,2	1,3	0,2

Auftragsnummer	ULMBE02694	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02694/1/23	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	HILSUN PLLA	Massetemp. [+5°C]	220	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_HIL	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	HILSUN PLLA	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	218,6	31,4	843,2	697,8	41,2	355,0	34,0	53,2	240,5	68,0
Stdabw.	0,0	0,1	13,1	3,0	0,1	2,3	0,0	0,6	1,3	0,0
Var.[%]	0,0	0,2	1,6	0,4	0,3	0,7	0,0	1,2	0,6	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02695	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02695/1/23	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	ShowaDenkoBionolle	Massetemp. [+5°C]	210	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Sho	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	ShowaDenkoBionolle	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,60/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	208,6	30,0	556,0	395,3	41,2	176,4	68,7	45,6	182,0	110,1
Stdabw.	0,1	0,1	12,8	2,6	0,0	1,8	0,0	10,7	1,8	0,1
Var.[%]	0,0	0,3	2,3	0,7	0,1	1,0	0,0	23,4	1,0	0,0

Auftragsnummer	ULMBE02695	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02695/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-06
Ansatz	ShowaDenkoBionolle	Massetemp. [+5°C]	230	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Sho	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	ShowaDenkoBionolle	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,60/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	228,3	30,4	552,1	397,6	41,2	123,8	75,4	57,5	178,0	110,1
Stdabw.	0,1	0,1	9,6	2,3	0,0	1,1	0,2	21,3	1,7	0,1
Var.[%]	0,0	0,2	1,7	0,6	0,1	0,9	0,3	37,1	1,0	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02692	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02692/1/23	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-07
Ansatz	EvonikVestamidTerra	Massetemp. [+5°C]	280	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Evo	Werkztemp. [+3°C]	80		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	EvonikVestamidTerra	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	278,3	80,7	607,2	597,2	41,6	121,7	28,2	47,8	163,6	70,6
Stdabw.	0,1	0,2	27,4	2,3	0,1	0,9	0,0	4,4	3,5	1,6
Var.[%]	0,1	0,2	4,5	0,4	0,2	0,7	0,0	9,3	2,1	2,3

Auftragsnummer	ULMBE02692	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE02692/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-07
Ansatz	EvonikVestamidTerra	Massetemp. [+5°C]	300	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Evo	Werkztemp. [+3°C]	80		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	EvonikVestamidTerra	Bemerkung			
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	t-Nd	S-Idx1	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	297,6	81,5	789,4	598,0	41,5	77,0	31,4	52,0	147,6	69,0
Stdabw.	0,2	0,2	223,7	4,5	0,1	1,7	0,1	6,0	13,2	2,3
Var.[%]	0,1	0,3	28,3	0,8	0,2	2,2	0,2	11,5	8,9	3,4

Legende		
Kennwert	Einheit	Beschreibung
Tm-Fdx	°C	Massetemperatur an der linken Füllindexgrenze
Tw-Fdx	°C	Werkzeugtemperatur an der linken Füllindexgrenze
p1-max	bar	maximaler Werkzeuginnendruck Kanal 1
pfuell	bar	Fülldruck
t-Nd	s	Nachdruckzeit
ve-mit	mm/s	mittlere Einspritzgeschwindigkeit
T-Zykl	s	Zykluszeit
ph-Nde	bar	Hydraulikdruck bei Nachdruckende
Ss-min	mm	minimaler Schneckenweg
Pplast	ccm/mn	Dosierleistung (Optional in Verbindung mit Messkanal 8)
Pe-max	bar	Maximaler Hydraulikdruck (physikalisch)
MyHftS	1/100	Haftreibungskoeffizient Reibung II über Wegänderung (Option)
MyGitS	1/100	Gleitreibungskoeffizient Reibung II über Wegänderung (Option)
t-Füll	ms	Füllzeit
Fd-p1e	bar	Fülldruck (Im Intervall P1 und P2)
ph-max	bar	Maximaler Hydraulikdruck (spezifisch)
Splast	mm	Dosierweg
tplast	s	Dosierzeit
t-ve	s	Einspritzzeit
p1-Nde	bar	Werkzeuginnendruck bei Nachdruckende
Vs-mit	ccm/s	Mittlerer Einspritzstrom
PCH1	bar	Pw1 1 Sek. nach dem Fülldruck
p2-max	bar	maximaler Werkzeuginnendruck Kanal 2
S-Idx1	%	Siegelindex