

Auftragsnummer	ULMBE02662	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02662/1/31	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-23
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	Entfomung und Reib		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	200,4	38,1	514,0	516,5	40,3	259,3	78,0	64,9	217,5	68,1
Stdabw.	0,1	0,1	3,6	3,2	0,1	33,0	3,7	0,4	1,6	3,3
Var.[%]	0,0	0,2	0,7	0,6	0,3	12,7	4,7	0,6	0,7	4,9

Auftragsnummer	ULMBE02668	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02668/1/32	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-27
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	Entfomung und Reib		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	200,9	36,2	491,0	519,7	40,7	81,0	81,0	61,1	171,6	66,0
Stdabw.	0,1	0,1	6,9	2,5	0,1	86,7	6,2	0,4	14,3	0,2
Var.[%]	0,1	0,3	1,4	0,5	0,2	107,0	7,6	0,6	8,4	0,3

Auftragsnummer	ULMBE02669	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02669/1/32	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-27
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	Entfomung und Reib		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	200,6	37,3	510,1	522,4	40,6	21,3	76,5	63,0	250,5	65,9
Stdabw.	0,0	0,1	3,7	3,1	0,1	6,0	4,7	0,8	1,8	0,1
Var.[%]	0,0	0,3	0,7	0,6	0,2	28,0	6,1	1,3	0,7	0,2

Auftragsnummer	ULMBE02671	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02671/1/32	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-27
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	Entfomung und Reib		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,60/16		
Maschine	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	190,4	37,6	531,8	516,7	40,5	250,4	124,5	166,4	222,7	65,8
Stdabw.	0,1	0,1	3,4	2,2	0,1	7,0	10,1	2,1	1,5	0,1
Var.[%]	0,0	0,2	0,6	0,4	0,2	2,8	8,1	1,2	0,7	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02670	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02670/1/32	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-09-27
Ansatz	FH-Hannover_B_Evo	Massetemp. [+-5°C]	250	Zyklenzahl	5
Auftragskürzel	FH-Hannover_B_Evo	Werkztemp. [+-3°C]	80		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Vestamid Terra HS16	Bemerkung	Entfomung und Reib		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/16		
Maschine	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	250,4	80,5	513,2	516,2	40,6	230,9	121,5	228,2	219,4	64,9
Stdabw.	0,0	0,0	1,4	3,5	0,1	5,7	12,7	22,4	3,2	0,1
Var.[%]	0,0	0,0	0,3	0,7	0,2	2,5	10,5	9,8	1,4	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02690	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02690/1/21	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	220,8	31,9	498,0	518,6	40,7	282,1	76,1	62,2	170,1	68,6
Stdabw.	0,1	0,0	2,2	3,2	0,0	36,0	4,6	0,4	1,2	0,1
Var.[%]	0,0	0,2	0,4	0,6	0,1	12,8	6,1	0,7	0,7	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02690	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02690/1/22	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	240,9	32,0	507,6	517,4	40,5	312,0	73,8	60,5	144,4	68,8
Stdabw.	0,0	0,0	1,2	3,5	0,1	28,0	5,8	0,5	2,1	0,1
Var.[%]	0,0	0,0	0,2	0,7	0,2	9,0	7,9	0,8	1,5	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02693	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02693/1/21	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	220,9	32,0	508,6	520,9	40,6	254,1	69,1	53,7	225,1	68,7
Stdabw.	0,1	0,0	3,5	4,0	0,1	32,6	3,3	0,5	7,0	0,1
Var.[%]	0,0	0,1	0,7	0,8	0,2	12,8	4,7	0,9	3,1	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02693	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02693/1/22	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGltS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	240,8	32,1	532,5	515,7	40,6	294,5	76,8	55,0	230,6	68,9
Stdabw.	0,1	0,1	5,9	2,7	0,1	38,6	6,3	0,8	5,2	0,2
Var.[%]	0,0	0,2	1,1	0,5	0,2	13,1	8,2	1,4	2,3	0,3

Auftragsnummer	ULMBE02694	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02694/1/21	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGItS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	220,9	32,0	563,1	523,3	40,6	341,7	66,3	52,8	248,8	68,9
Stdabw.	0,1	0,0	5,8	3,2	0,1	30,0	2,9	0,5	2,4	0,1
Var.[%]	0,0	0,1	1,0	0,6	0,2	8,8	4,3	0,9	1,0	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02694	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02694/1/22	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGItS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	240,8	32,0	511,2	519,8	40,4	275,1	67,3	52,9	257,4	68,9
Stdabw.	0,0	0,0	4,4	2,3	0,1	40,0	5,4	0,1	2,0	0,1
Var.[%]	0,0	0,1	0,9	0,4	0,2	14,5	8,0	0,3	0,8	0,1

Auftragsnummer	ULMBE02695	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02695/1/21	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	MyHftS 1/100	MyGItS 1/100	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	210,6	32,0	534,0	518,1	40,4	305,5	132,3	183,6	213,8	68,9
Stdabw.	0,1	0,0	4,5	3,2	0,1	21,5	20,4	3,1	1,7	0,1
Var.[%]	0,0	0,1	0,8	0,6	0,1	7,0	15,4	1,7	0,8	0,2

Auftragsnummer	ULMBE02695	Probekörper	Reibungsteller	DataloggerNr.	24
SG-Prüffolge	ULMBE02695/1/22	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2013-11-07
Ansatz	ShowaDenkoBionolle	Massetemp. [+5°C]	240	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	SG400-189090				

	Tm-Fdx	Tw-Fdx	p1-max	ph-Nde	ve-mit	pfuell	MyHftS	MyGltS	Pplast	T-Zykl
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	1/100	1/100	ccm/mn	s
Mittelw.	240,4	32,1	521,7	518,4	40,4	325,0	142,7	180,1	206,9	68,8
Stdabw.	0,0	0,1	2,9	3,5	0,1	24,4	5,9	3,8	1,1	0,1
Var.[%]	0,0	0,2	0,5	0,7	0,1	7,5	4,1	2,1	0,5	0,2

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