

Auftragsnummer	ULMBE03133	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03133/4/4	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-25
Ansatz	Jelu Bio-PE mit Fa M	Massetemp. [+-5°C]	180	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Jelu	Werkztemp. [+-3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Jelu Bio-PE + Fasern	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
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.	181,0	32,3	845,7	743,3	40,4	654,0	19,3	51,6	123,5	65,2
Stdabw.	0,1	0,3	15,3	3,3	0,0	5,1	0,1	6,8	2,4	0,0
Var.[%]	0,0	0,8	1,8	0,4	0,1	0,8	0,5	13,2	1,9	0,0

Auftragsnummer	ULMBE03133	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03133/3/4	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-25
Ansatz	Jelu Bio-PE mit Fa M	Massetemp. [+-5°C]	190	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Jelu	Werkztemp. [+-3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Jelu Bio-PE + Fasern	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
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.	191,1	33,8	807,0	740,1	40,3	607,3	20,7	55,9	124,0	64,9
Stdabw.	0,1	0,0	5,2	2,9	0,1	3,6	0,1	8,7	2,9	0,1
Var.[%]	0,0	0,0	0,6	0,4	0,1	0,6	0,5	15,6	2,4	0,1

Auftragsnummer	ULMBE03133	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03133/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-25
Ansatz	Jelu Bio-PE mit Fa M	Massetemp. [+-5°C]	200	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Jelu	Werkztemp. [+-3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Jelu Bio-PE + Fasern	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
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.	200,9	32,5	795,5	740,6	40,4	574,5	21,6	57,6	126,2	65,1
Stdabw.	0,1	0,0	18,8	3,4	0,1	3,6	0,0	2,5	2,6	0,1
Var.[%]	0,1	0,0	2,4	0,5	0,2	0,6	0,1	4,4	2,0	0,1

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