

Auftragsnummer	ULMBE03136	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03136/4/4	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-24
Ansatz	Metabolix PHB P1004	Massetemp. [+-5°C]	190	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Met	Werkztemp. [+-3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Metabolix PHB P1004	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
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.	190,2	30,2	455,6	333,7	40,3	160,7	50,4	55,0	198,6	105,9
Stdabw.	0,1	0,1	8,7	3,7	0,1	1,9	0,3	7,3	0,7	0,9
Var.[%]	0,1	0,4	1,9	1,1	0,1	1,2	0,5	13,2	0,3	0,8

Auftragsnummer	ULMBE03136	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03136/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-24
Ansatz	Metabolix PHB P1004	Massetemp. [+-5°C]	180	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Met	Werkztemp. [+-3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Metabolix PHB P1004	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
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.	179,8	30,2	441,5	329,0	40,3	202,7	34,2	47,8	207,5	77,2
Stdabw.	0,1	0,1	3,8	1,5	0,0	1,2	0,1	32,7	1,7	3,7
Var.[%]	0,1	0,5	0,9	0,5	0,1	0,6	0,4	68,4	0,8	4,8

Auftragsnummer	ULMBE03136	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03136/3/4	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-24
Ansatz	Metabolix PHB P1004	Massetemp. [+-5°C]	170	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Met	Werkztemp. [+-3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+-10%]	40		
Partie	Metabolix PHB P1004	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
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.	170,2	32,2	527,6	333,5	40,3	253,2	23,9	79,7	168,6	65,0
Stdabw.	0,1	0,1	2,6	2,0	0,1	1,2	0,1	13,0	1,2	0,1
Var.[%]	0,0	0,2	0,5	0,6	0,2	0,5	0,5	16,3	0,7	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