

<b>Auftragsnummer</b>	ULMBE03135	<b>Probekörper</b>	Schulterst. 170/4,0	<b>DataloggerNr.</b>	10
<b>SG-Prüffolge</b>	ULMBE03135/4/4	<b>Auftraggeber</b>	Meyer, Bettina, UER-	<b>SchussDatum</b>	2015-06-24
<b>Ansatz</b>	NatureWorks PLA305	<b>Massetemp. [+-5°C]</b>	240	<b>Zyklenzahl</b>	10
<b>Auftragskürzel</b>	FH-Hannover_C Natu	<b>Werkztemp. [+-3°C]</b>	30		
<b>Materialtyp</b>	Sondermaterial	<b>Einspritzg. [+-10%]</b>	40		
<b>Partie</b>	NatureWorks PLA305	<b>Bemerkung</b>	Material unbedingt sor		
<b>Farbe</b>		<b>Trocknung[Art,°C/h]</b>	Vakuum,80/48		
<b>Maschine</b>	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.	239,4	33,3	718,1	583,4	40,4	230,9	39,9	52,6	222,2	66,8
Stdabw.	0,1	0,2	6,2	2,6	0,1	1,8	0,1	3,1	1,7	5,4
Var.[%]	0,1	0,6	0,9	0,5	0,2	0,8	0,2	5,9	0,8	8,0

<b>Auftragsnummer</b>	ULMBE03135	<b>Probekörper</b>	Schulterst. 170/4,0	<b>DataloggerNr.</b>	10
<b>SG-Prüffolge</b>	ULMBE03135/3/4	<b>Auftraggeber</b>	Meyer, Bettina, UER-	<b>SchussDatum</b>	2015-06-24
<b>Ansatz</b>	NatureWorks PLA305	<b>Massetemp. [+-5°C]</b>	220	<b>Zyklenzahl</b>	10
<b>Auftragskürzel</b>	FH-Hannover_C Natu	<b>Werkztemp. [+-3°C]</b>	30		
<b>Materialtyp</b>	Sondermaterial	<b>Einspritzg. [+-10%]</b>	40		
<b>Partie</b>	NatureWorks PLA305	<b>Bemerkung</b>	Material unbedingt sor		
<b>Farbe</b>		<b>Trocknung[Art,°C/h]</b>	Vakuum,80/48		
<b>Maschine</b>	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.	219,7	33,0	763,3	587,0	40,4	307,2	36,8	54,4	235,4	65,1
Stdabw.	0,1	0,1	5,1	2,7	0,1	2,3	0,0	1,0	1,1	0,2
Var.[%]	0,0	0,3	0,7	0,5	0,2	0,8	0,0	1,8	0,5	0,3

<b>Auftragsnummer</b>	ULMBE03135	<b>Probekörper</b>	Schulterst. 170/4,0	<b>DataloggerNr.</b>	10
<b>SG-Prüffolge</b>	ULMBE03135/1/24	<b>Auftraggeber</b>	Meyer, Bettina, UER-	<b>SchussDatum</b>	2015-06-24
<b>Ansatz</b>	NatureWorks PLA305	<b>Massetemp. [+-5°C]</b>	200	<b>Zyklenzahl</b>	10
<b>Auftragskürzel</b>	FH-Hannover_C Natu	<b>Werkztemp. [+-3°C]</b>	30		
<b>Materialtyp</b>	Sondermaterial	<b>Einspritzg. [+-10%]</b>	40		
<b>Partie</b>	NatureWorks PLA305	<b>Bemerkung</b>	Material unbedingt sor		
<b>Farbe</b>		<b>Trocknung[Art,°C/h]</b>	Vakuum,80/48		
<b>Maschine</b>	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.	200,2	31,4	788,1	583,9	40,4	389,8	33,8	58,5	238,4	65,2
Stdabw.	0,1	0,0	7,7	3,4	0,1	1,8	0,0	0,6	0,8	0,2
Var.[%]	0,0	0,1	1,0	0,6	0,1	0,5	0,0	1,0	0,3	0,4

### 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