

<b>Auftragsnummer</b>	ULMBE03137	<b>Probekörper</b>	Schulterst. 170/4,0	<b>DataloggerNr.</b>	10
<b>SG-Prüffolge</b>	ULMBE03137/4/4	<b>Auftraggeber</b>	Meyer, Bettina, UER-	<b>SchussDatum</b>	2015-06-23
<b>Ansatz</b>	Terralene Bio-PE HD	<b>Massetemp. [+-5°C]</b>	250	<b>Zyklenzahl</b>	11
<b>Auftragskürzel</b>	FH-Hannover_C FKU	<b>Werkztemp. [+-3°C]</b>	30		
<b>Materialtyp</b>	Sondermaterial	<b>Einspritzg. [+-10%]</b>	40		
<b>Partie</b>	Terralene Bio-PE	<b>Bemerkung</b>	Material unbedingt sor		
<b>Farbe</b>		<b>Trocknung[Art,°C/h]</b>	Vakuum,80/48		
<b>Maschine</b>	SG300-189094				

	<b>Tm-Fdx</b>	<b>Tw-Fdx</b>	<b>p1-max</b>	<b>ph-Nde</b>	<b>ve-mit</b>	<b>pfuell</b>	<b>t-Nd</b>	<b>S-Idx1</b>	<b>Pplast</b>	<b>T-Zykl</b>
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	249,7	34,9	725,2	637,7	40,5	239,1	36,2	51,6	216,3	65,1
Stdabw.	0,1	0,1	8,6	2,8	0,0	1,0	0,1	8,3	0,6	0,2
Var.[%]	0,0	0,4	1,2	0,4	0,1	0,4	0,3	16,0	0,3	0,2

<b>Auftragsnummer</b>	ULMBE03137	<b>Probekörper</b>	Schulterst. 170/4,0	<b>DataloggerNr.</b>	10
<b>SG-Prüffolge</b>	ULMBE03137/1/24	<b>Auftraggeber</b>	Meyer, Bettina, UER-	<b>SchussDatum</b>	2015-06-23
<b>Ansatz</b>	Terralene Bio-PE HD	<b>Massetemp. [+-5°C]</b>	230	<b>Zyklenzahl</b>	10
<b>Auftragskürzel</b>	FH-Hannover_C FKU	<b>Werkztemp. [+-3°C]</b>	30		
<b>Materialtyp</b>	Sondermaterial	<b>Einspritzg. [+-10%]</b>	40		
<b>Partie</b>	Terralene Bio-PE	<b>Bemerkung</b>	Material unbedingt sor		
<b>Farbe</b>		<b>Trocknung[Art,°C/h]</b>	Vakuum,80/48		
<b>Maschine</b>	SG300-189094				

	<b>Tm-Fdx</b>	<b>Tw-Fdx</b>	<b>p1-max</b>	<b>ph-Nde</b>	<b>ve-mit</b>	<b>pfuell</b>	<b>t-Nd</b>	<b>S-Idx1</b>	<b>Pplast</b>	<b>T-Zykl</b>
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	229,5	33,6	782,3	635,1	40,5	270,1	32,9	50,5	226,1	66,0
Stdabw.	0,1	0,3	8,9	2,0	0,1	0,7	0,1	2,6	1,0	1,0
Var.[%]	0,0	0,8	1,1	0,3	0,1	0,3	0,2	5,2	0,4	1,5

<b>Auftragsnummer</b>	ULMBE03137	<b>Probekörper</b>	Schulterst. 170/4,0	<b>DataloggerNr.</b>	10
<b>SG-Prüffolge</b>	ULMBE03137/3/4	<b>Auftraggeber</b>	Meyer, Bettina, UER-	<b>SchussDatum</b>	2015-06-23
<b>Ansatz</b>	Terralene Bio-PE HD	<b>Massetemp. [+-5°C]</b>	200	<b>Zyklenzahl</b>	10
<b>Auftragskürzel</b>	FH-Hannover_C FKU	<b>Werkztemp. [+-3°C]</b>	30		
<b>Materialtyp</b>	Sondermaterial	<b>Einspritzg. [+-10%]</b>	40		
<b>Partie</b>	Terralene Bio-PE	<b>Bemerkung</b>	Material unbedingt sor		
<b>Farbe</b>		<b>Trocknung[Art,°C/h]</b>	Vakuum,80/48		
<b>Maschine</b>	SG300-189094				

	<b>Tm-Fdx</b>	<b>Tw-Fdx</b>	<b>p1-max</b>	<b>ph-Nde</b>	<b>ve-mit</b>	<b>pfuell</b>	<b>t-Nd</b>	<b>S-Idx1</b>	<b>Pplast</b>	<b>T-Zykl</b>
	°C	°C	bar	bar	mm/s	bar	s	%	ccm/mn	s
Mittelw.	199,8	34,9	791,8	635,9	40,5	321,3	28,8	55,2	234,3	65,1
Stdabw.	0,1	0,1	16,5	3,0	0,0	0,7	0,0	2,5	0,7	0,2
Var.[%]	0,0	0,2	2,1	0,5	0,1	0,2	0,0	4,5	0,3	0,2

**Legende**

<b>Kennwert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Beschreibung</b>
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