



## Richtwerte Kunststofftrocknung Approximate values plastic drying process

Abkürzung	Bezeichnung	zul. Rest- feuchte %	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Trocknungs- temperatur °C	Trocknungs- zeit ( h )
abbreviation	Description	residual moisture	density	Drying temp.	Drying time
ABS	Acrylnitril-Butadien-Styrol	<0,04	1,05	80	2 – 3
ASA/PC	Acrylnitril-Styrol-Acrylester	<0,10	1,15	100 – 110	2 – 4
CA	Celluloseacetat	<0,15	1,28	60 – 65	2 – 3
LCP	Flüssigkristallpolymere	<0,02	1,62	150– 160	4
PA	Polyamid 6	<0,04	1,13	80	3 – 5
PA6.6, 6.10	Polyamid 6.6, 6.10	<0,04	1,14	80	3 – 5
PA 11,12	Polyamid 11/12	<0,04	1,04	80	4 – 6
PAA	Polyarylamid 30 % GF	<0,10	1,51	80	4
PAEK	Polyaryletherketon	<0,05	1,3	150	4
PAEK-HT	Polyaryletherketon Hochtemp.	<0,05	1,31	180	3
PAI	Polyamidimid	0,05 – 0,01	1,4	180	min 3
PAR	Polyarylat	<0,02	1,22	150	4 – 8
PAS	Polyarylsulfon	<0,05	1,37	135	4,5
PBT	Polybutylenterephthalat	<0,03	1,3	120	2 – 3
PC	Polycarbonat	<0,02	1,25	120	2 – 3
PC/ABS	Polycarbonat/Acrylnitril-Butadien-Styrol Blend	<0,04	1,12	100 – 110	2 – 3
PC/PBT	Polycarbonat/Polybutylenterephthalat Blend	<0,02	1,22	105 – 115	2 – 4
PC/PETP	Polycarbonat/Polyethylenterephthalat Blend	<0,02	1,2	105 – 115	2 – 4
PEC	Polyestercarbonat	<0,02	1,2	130	4 – 6
PEEK	Polyetheretherketon	<0,05	1,32	150	2 – 3
PEI	Polyetherimid	<0,01	1,3	150	3 – 4
PEK	Polyetherketon	<0,05	1,3	160	4
PESU	Polyethersulfon	<0,05	1,3	120	3 – 4
PET-a	Polyethylenterephthalat (amorph)	<0,02	1,3	120	3
PET-c	Polyethylenterephthalat (kristallin)	<0,004	1,34	170	6
PETG	Polyethylenterephthalat-Glykolmod.	<0,05	1,27	65	3 – 4
PETP	Polyethylenterephthalat	<0,02	1,3	120	3
PI	Polyimid	–	1,4	120	2 – 3
PMMA	Polymethylmethacrylat	<0,04	1,19	80 – 100	2 – 3
POM	Polyoxymethylen, Polyacetal	<0,10	1,41	100	2 – 3
PPA	Polyphthalamid	<0,15	1,43	80	6
PPE	Polyphenylenether	<0,03	1,08	110 – 120	3 – 4
PPE/SB	Polyphenylenether/Styrol-Butadien-Copolymer Blend	<0,08	1,06	80 – 100	2
PPO	Polyphenylenoxid	<0,02	1,1	110	2
PPS	Polyphenylsulfid	<0,03	1,35	150	3 – 4
PPSU	Polyphenylsulfon	<0,10	1,29	150	2,5
PS	Polystyrol	<0,05	1,05	80	1 – 2
PSU	Polysulfon	<0,04	1,25	120 – 135	2 – 3
PUR	Polyurethan	<0,02	1,2	90 – 100	2 – 3
SAN	Styrol-Acrylnitril	<0,10	1,08	80	2 – 3
SB	Styrolbutadien (PS schlagfest)	<0,05	1,06	80	1 – 2
TPE	Polyesterelastomer	<0,03	1,2	110	2 – 3
SB	Styrolbutadien (PS schlagfest)	<0,05	1,06	80	1 – 2

\*Alle Daten sind Richtwerte für Trockenlufttrockner. Die Trocknungsempfehlungen der Materialhersteller sind zu beachten! Füllstoffe erhöhen die spez. Dichte.

Schüttdichte kg/l = ca. 0,6 x Dichte g/cm<sup>3</sup>. Gerco Apparatebau 48336 Sassenberg 02583/9309-0, [www.gerco.de](http://www.gerco.de) Stand 03062006 Trocknertabelle.xls

\* All data are approximate values for unlubricated air dryer. The drying recommendations of the material manufacturers are to be considered! Fillers increase spez. Density. Bulk density kg/l = approx. 0.6 x density g/cm<sup>3</sup>.



Offizieller Vertriebspartner

# HeGo PolyForm

Ihr persönlicher Ansprechpartner:

*Karl-Heinz Jess*



HeGo PolyForm  
Auf der Insel 18  
D 34388 Trendelburg  
Tel.: 05675-725 116  
Fax: 05675-721 1570  
[info@hego-polyform.de](mailto:info@hego-polyform.de)  
[www.hego-polyform.de](http://www.hego-polyform.de)