

# Gamme de produit Polymère Technique & Standard



<b>SABIC PP</b>	PPC, PPH, PPR
<b>SABIC PP TRUCIRCLE®</b>	PPC, PPH, PPR
<b>SABIC PPcompound</b>	Compound Auto
<b>STAMAX®</b>	Compound PP + LGF
<b>HAPSOFT®</b>	PPGF Soft touch
<b>RELY®</b>	PPC HMWD
<b>VESTOLEN P®</b>	PPR HMWD Extrusion pipe
<b>SABIC PP UMS</b>	PP Ultra Melt Strength

<b>SABIC PE</b>	HDPE, LDPE, LLDPE
<b>SABIC PE TRUCIRCLE®</b>	HDPE, LDPE, LLDPE
<b>FORTIFY®</b>	POE
<b>COHERE®</b>	POE Metallocene
<b>VESTOLEN A®</b>	HDPE Extrusion pipe
<b>SUPEEER®</b>	LLDPE Metallocene



<b>SKYPEL®</b>	TPEE
<b>SKYPURA®</b>	PCT
<b>SKYGREEN®</b>	PETG, PCTG



<b>EPLAMID®</b>	PA6, PA66, PPA
<b>EPLON®</b>	PA6, PA66 Recyclés <sup>1</sup>
<b>EPIMIX®</b>	PBT, PET
<b>EPIMIX+®</b>	PBT, PET Recyclés <sup>1</sup>



<b>VAMPLEN®</b>	PE, PP Ignifugés
<b>VAMPGREEN®</b>	PE, PP Ignifugé Recyclés <sup>1</sup>
<b>VAMPAMID®</b>	PA6, PA66, PA12 Ignifugés
<b>VAMPAMID HT®</b>	PPA Ignifugés
<b>VAMPSAB®</b>	ABS Ignifugés
<b>VAMPALLOY®</b>	PC/ABS Blend Ignifugés
<b>VAMPCARB®</b>	PC Ignifugés
<b>VAMPTER®</b>	PBT Ignifugés
<b>VAMPSTYR®</b>	PS Ignifugés
<b>VAMPSTAT®</b>	ABS Ignifugés Conduiteurs

<b>DENYL®</b>	PA6, PA66 Chargés
<b>DENYL P®</b>	PA/PP Blend Chargés
<b>DENYL A®</b>	PA/ABS Blend
<b>DENYL HT®</b>	PPA Chargés GF
<b>DENISAB®</b>	ABS Chargés
<b>DENIBLEND®</b>	PC/ABS Blend
<b>DENILUB®</b>	PBT, POM, PA6, PA66, PPA Lubrifiés
<b>DENIGREEN®</b>	PA6, PA66, PBT, PP Recyclés <sup>1</sup>
<b>DENISTAT®</b>	ABS, PA6, PA66, PP, POM Conduiteurs
<b>DENILEN®</b>	PP



<b>TAIRILAC®</b>	ABS
<b>TAIRILOY®</b>	PC/ABS Blend
<b>TAIRISAN®</b>	SAN



<b>VICTREX®</b>	PEEK et PEEK Compound
-----------------	-----------------------



<b>ENHANCE®</b>	WAX
-----------------	-----



<b>VESTAMID L®</b>	PA12
--------------------	------



<b>IUPITAL®</b>	POM
-----------------	-----



<b>SAXALEN®</b>	PPC, PPH, PPR - Compound
<b>SAXALON®</b>	PC - Compound
<b>SAXAMID®</b>	PA - Compound
<b>SAXAFORM®</b>	POM - Compound
<b>SAXAGREEN®</b>	PIR - Compound <sup>1</sup>
<b>SAXAKETON®</b>	PK - Compound
<b>SAXASAN®</b>	SAN - Compound

<b>SAXATEC®</b>	ASA-Compound
<b>SAXALOY A®</b>	PC/ABS Blend
<b>SAXALOY B®</b>	PC/ASA Blend
<b>SAX BATCH®</b>	Masterbatch
<b>SAXALAC®</b>	ABS, ABS/PC, ABS-GF
<b>SAXAPLAST®</b>	PA-, PP-, PET - Recyclés <sup>1</sup>
<b>SAXABIO®</b>	PBS Biodégradable, Compostable <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Contient des matières premières issues de sources durables.

® Tous les noms de produits sont des marques déposées de leurs fabricants respectifs.

# Paramètres de transformation

Les informations ci-dessous sont données à titre de recommandations générales.

	Température de transformation		Séchage			*Retrait [%]	Pression d'injection [bar]	Pression dynamique [bar]	Temps de séjour [min]	
	Polymère	Vis [°C]	Moule [°C]	Température [°C]	Temps [h]					Humidité résiduelle max. [%]
<b>Blend Matière Amorphe</b>	ABS	220 - 260	60 - 90	80	2 - 4	< 0,2	0,3 - 0,7	550 - 1750	50 - 100	4 - 8
	ASA	220 - 260	60 - 90	80	2 - 4	< 0,1	0,3 - 0,7	800 - 1800	50 - 100	4 - 8
	PC	280 - 310	80 - 110	120	2 - 4	< 0,02	0,6 - 0,8	800 - 1400	50 - 150	4 - 8
	PC GF	310 - 330	80 - 130	120	2 - 4	< 0,02	0,2 - 0,5	800 - 1400	50 - 150	5 - 8
	PMMA	220 - 260	50 - 90	70 - 100	3 - 6	< 0,1	0,1 - 0,4	400 - 1400	50 - 150	4 - 6
	PEI	370 - 410	140 - 180	150	4 - 6	< 0,02	0,1 - 0,7	1000 - 1500	30 - 80	4 - 8
	TPI	385 - 420	110 - 120	110	4 - 6	< 0,02	0,8 - 1,4	700 - 1200	30 - 70	4 - 8
	PC/ABS	240 - 290	60 - 100	100 - 110	2 - 4	< 0,2	0,5 - 0,8	800 - 1200	50 - 100	4 - 6
	PC/ASA	240 - 280	60 - 100	100 - 110	2 - 4	< 0,2	0,5 - 0,8	800 - 1200	50 - 100	4 - 6
	PC/PBT	255 - 279	60 - 80	90 - 100	2 - 4	< 0,02	0,7 - 1,1	700 - 1200	50 - 100	4 - 6
	PPE/PS	280 - 300	80 - 120	100 - 120	2 - 4	< 0,02	0,1 - 0,7	700 - 1200	30 - 60	4 - 5
<b>Matière Cristalline</b>	PE	180 - 220	20 - 60	-	-	-	2 - 3,5	700 - 1400	50 - 150	4 - 8
	PP	200 - 270	20 - 90	(80 - 100)	2 - 3	< 0,1	1 - 2	700 - 1400	50 - 150	4 - 8
	PP M	200 - 270	20 - 90	(60 - 90)	2 - 3	< 0,1	0,7 - 1,5	700 - 1400	50 - 150	4 - 8
	PP GF	200 - 270	20 - 90	(80 - 120)	2 - 3	< 0,1	0,3 - 1,3	700 - 1400	50 - 150	4 - 8
	PK	225 - 250	80 - 130	80	3 - 4	< 0,1	0,4 - 2,1	600 - 1200	30 - 70	4 - 8
	POM	180 - 220	70 - 100	80 - 100	3 - 4	< 0,1	1 - 2	600 - 1200	10 - 20	5 - 8
	PBT	250 - 270	60 - 100	100 - 120	2 - 4	< 0,1	1,5 - 2	560 - 1800	50 - 150	4 - 8
	PET	250 - 260	20 - 80	120	4 - 6	< 0,02	2,1 - 2,5	800 - 1200	50 - 150	4 - 8
	PA 6	250 - 270	40 - 80	80	2 - 6	< 0,2	0,5 - 2	700 - 1200	50 - 150	4 - 10
	PA 6 ranforsat	270 - 290	80 - 100	80	2 - 6	< 0,2	0,2 - 1,2	700 - 1200	50 - 150	4 - 10
	PA66	260 - 300	70 - 90	80	2 - 6	< 0,2	1 - 2	700 - 1200	50 - 150	4 - 10
	PA66 ranforsat	280 - 300	80 - 100	80	2 - 4	< 0,2	0,3 - 1,2	800 - 1500	50 - 150	4 - 10
	PA6/3-T	280 - 310	60 - 80	80 - 90	8 - 12	< 0,1	0,45 - 0,8	800 - 1600	50 - 100	4 - 8
	PA12	190 - 280	30 - 100	80 - 100	2 - 4	< 0,1	0,15 - 1,9	700 - 1200	50 - 100	4 - 8
	PA6.12	230 - 280	30 - 100	80 - 100	2 - 4	< 0,1	0,23 - 2,2	700 - 1200	50 - 100	4 - 8
	PPS	290 - 340	120 - 150	130	3 - 5	< 0,05	1 - 1,5	500 - 1000	5 - 20	5 - 10
	PPS ranforsat	290 - 340	120 - 150	130	3 - 5	< 0,05	0,2 - 0,8	500 - 1000	5 - 20	5 - 10
PEEK	355 - 395	160 - 200	120 - 150	3 - 5	< 0,02	1 - 1,3	max. 2000	20 - 50	5 - 10	
PEEK GF	260 - 395	170 - 200	120 - 150	3 - 5	< 0,02	0,3 - 0,9	max. 2000	20 - 50	5 - 10	
PEEK CF	370 - 405	170 - 210	120 - 150	3 - 5	< 0,02	0 - 0,6	max. 2000	20 - 50	5 - 10	

\* Le retrait dépend du degré de remplissage, de la géométrie de la pièce, des paramètres du processus, de la taille et de la position du point d'injection.