

Gamme de produit Polymère Technique & Standard



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



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



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

SABIC PE	HDPE, LDPE, LLDPE
SABIC PE TRUCIRCLE®	HDPE, LDPE, LLDPE
FORTIFY®	POE
COHERE®	POE Metallocene
VESTOLEN A®	HDPE Extrusion pipe
SUPEER®	LLDPE Metallocene

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

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



SKYPEL®	TPEE
SKYPURA®	PCT
SKYGREEN®	PETG, PCTG



EPLAMID®	PA6, PA66, PPA
EPLON®	PA6, PA66 Recyclés ¹
EPIMIX®	PBT, PET
EPIMIX+®	PBT, PET Recyclés ¹



TAIRILAC®	ABS
TAIRILOY®	PC/ABS Blend
TAIRISAN®	SAN



VICTREX®	PEEK et PEEK Compound
-----------------	-----------------------



ENHANCE®	WAX
-----------------	-----



VESTAMID L®	PA12
--------------------	------



IUPITAL®	POM
-----------------	-----

¹ 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.

Les informations ci-dessous sont données à titre de recommandations générales.										
Température de transformation			Séchage		*Retrait	Pression d'injection	Pression dynamique	Temps de séjour		
Polymère	Vis [°C]	Moule[°C]	Température [°C]	Temps [h]	Humidité résiduelle max. [%]	[%]	[bar]	[bar]	[min]	
Blend Matière Amorphe	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
Blend	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
Matière Cristalline	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.