

		<b>Contenuto plastificante 28%-30%</b>	<b>Contenuto plastificante 32%-36%</b>
<b>Temperatura cilindro</b>	Zona 1	175 - 190 °C	150 - 170 °C
	Zona 2	190 - 200 °C	160 - 180 °C
	Zona 3	195 - 210 °C	170 - 190 °C
	Ugello	210 - 220 °C	165 - 185 °C
<b>Temperatura stampo</b>		45 - 55 °C	25 - 45 °C
<b>Pressioni</b>	Pressione di iniezione	70 - 100 MPa	
	Pressione di mantenimento	50 - 70 MPa	
	Contropressione	10% della pressione di iniezione	
<b>Essiccamento</b>		3 - 4 ore a 70° C (si suggerisce in forno ventilato)	

		<b>Plasticizer content 28%-30%</b>	<b>Plasticizer content 32%-36%</b>
<b>Barrel Temperature</b>	Zone 1	175 – 190 °C	150 – 170 °C
	Zone 2	190 – 200 °C	160 – 180 °C
	Zone 3	195 – 210 °C	170 – 190 °C
	Nozzle	210 – 220 °C	165 – 185 °C
<b>Mould Temperature</b>		45 – 55 °C	25 – 45 °C
<b>Pressures</b>	Injection pressure	70 – 100 MPa	
	Holding pressure	50 – 70 MPa	
	Back pressure	10% of the injection pressure	
<b>Drying</b>		3 – 4 hours at 70° C (it is suggested in a convection oven)	