**הערכת זמן מחזור ריאלי של מכונת הזרקה**

**זמן מחזור ריאלי של הזרקת מוצר ניתן להערכה בהתאם לעובי דופן המוצר על ידי חיבור**

**זמן הזרקה + זמן לחץ עוקב + זמן קירור + זמן מחזור יבש מנתוני יצרן המכונה.**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **עובי דופן מ"מ** | **זמן הזרקה שנ.** | **זמן לחץ עוקב** | **זמני קירור אופייניים שנ.** | | | | | | |
| **ABS** | **PA** | **HDPE** | **LDPE** | **PP** | **PS** | **PVC** |
| **0.5** | 0.2 | 0.0 |  |  | 1.8 |  | 1.8 | 1 |  |
| **0.75** | 0.5 | 0.6 | 1.8 | 2.5 | 3.0 | 2.3 | 3.0 | 1.8 | 2.1 |
| **1.0** | 0.7 | 1.0 | 2.9 | 3.8 | 4.5 | 3.5 | 4.5 | 2.9 | 3.3 |
| **1.25** | 0.8 | 1.6 | 4.1 | 5.3 | 6.2 | 4.9 | 6.2 | 4.1 | 4.6 |
| **1.5** | 1.2 | 2.0 | 5.7 | 7.0 | 8.0 | 6.6 | 8.0 | 5.7 | 6.3 |
| **1.75** | 1.5 | 2.5 | 7.4 | 8.9 | 10 | 8.4 | 10 | 7.4 | 8.1 |
| **2.0** | 2.0 | 2.9 | 9.3 | 11.2 | 12.5 | 10.6 | 12.5 | 9.3 | 10.1 |
| **2.25** | 2.4 | 3.5 | 11.5 | 13.4 | 14.7 | 12.8 | 14.7 | 11.5 | 12.3 |
| **2.5** | 2.5 | 3.9 | 13.7 | 15.9 | 17.5 | 15.2 | 17.5 | 13.7 | 14.7 |
| **3.25** | 3.3 | 5.3 | 20.5 | 23.4 | 25.5 | 22.5 | 25.5 | 20.5 | 21.7 |
| **3.75** | 4.0 | 6.5 | 28.5 | 32.0 | 34.5 | 30.9 | 34.5 | 28.5 | 30.0 |
| **4.5** | 4.5 | 7.8 | 38.0 | 42.0 | 45.0 | 40.8 | 45.0 | 38.0 | 39.8 |
| **5.0** | 5.0 | 9.0 | 49.0 | 53.9 | 57.5 | 52.4 | 57.5 | 49.0 | 51.1 |
| **5.75** | 5.5 | 10.3 | 61.0 | 66.8 | 71.0 | 65.0 | 71.0 | 61.0 | 63.5 |
| **6.5** | 6.0 | 11.8 | 75.0 | 80.5 | 85.0 | 79.0 | 85.0 | 75.0 | 77.5 |