|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **חומר** | **טמפ' היתך C**  | **טמפ' תבנית C** | **מקדם הכפלה נפח/משקל\*\*** | **התכווצות %**  | **טמפ' ייבוש C** | **זמן ייבוש ש'** |
| **ABS** | 240-280 | 40-80 | 0.85 | 0.4 – 0.6 | 80 | 1 – 3 |
| **CA** | 190-235 | 40-80 | 0.93 | 0.5 | 80 | 2 – 4 |
| **HDPE** | 160-300 | 10-50 | 0.73 | 1.5 – 3 |  |   |
| **LDPE** | 160-300 | 10-35 | 0.71 | 1.5 – 3.5 | 90 | 1 |
| **PA 6.6** | 280-300 | 40-80 | 0.92 | 1 – 2 | 85 | 3 |
| **PC** | 280-310 | 80-120 | 1.02 | 0.8 | 120 | 2 – 3 |
| **PMMA** | 180-250 | 40-80 | 1.02 | 0.3 – 0.6 | 80 | 3 – 4 |
| **POM** | 180-230 | 60-120 | 1.2 | 1.8 – 3 | 100 | 3 – 4 |
| **PP** | 200-290 | 20-70 | 0.71 | 1 – 3 |  |  |
| **PS** | 170-280 | 20-70 | 0.85 | 0.4 – 0.6 | 80 | 2 |
| **PVC-H** | 190-220 | 30-60 | 0.94 | 0.5 – 0.7 |  |  |
| **SAN** | 180-280 | 30-70 | 0.85 | 0.4 – 0.6 | 80 | 2 – 3 |
| **PVC-S** | 140-180 | 20-50 |  | 1 – 2  |  |  |

**טבלת חומרי גלם**

 נתונים אלה מבוססים על טבלאות המפורסמות ע"י יצרני ח"ג שונים.
 בד"כ ניתן הממוצע בין היצרנים השונים.

 הכפל נפח צילינדר נתון במקדם לקבלת משקל הזרקה.