

ALLROUNDER 375 V

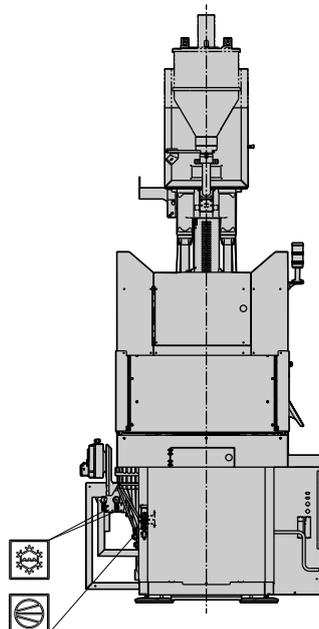
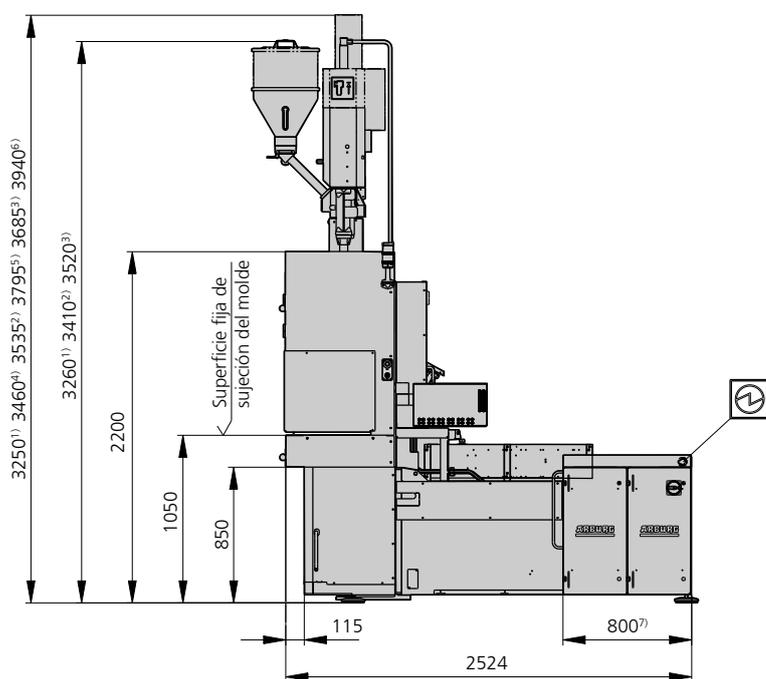
Sistema de "cuello de cisne" vertical

Fuerza de cierre: 500 kN

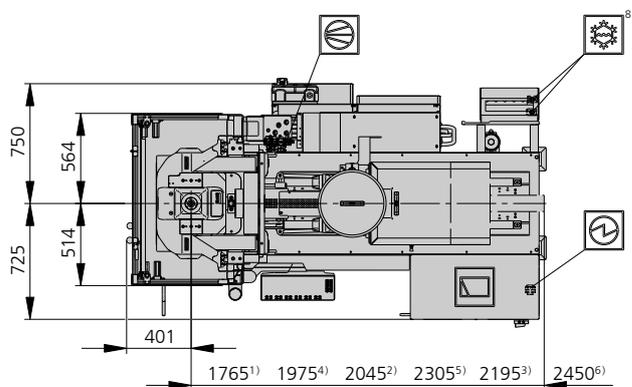
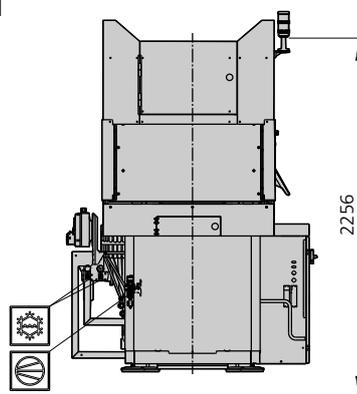
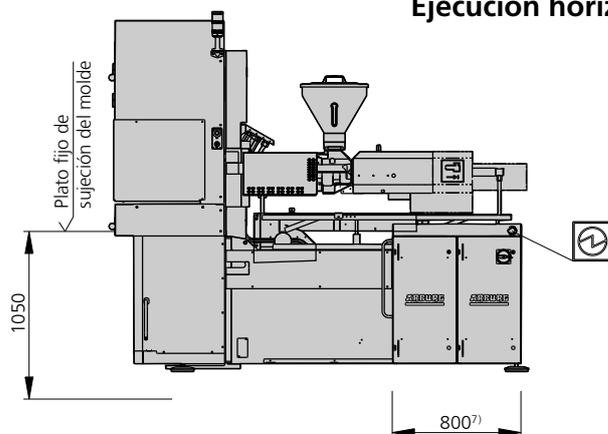
Unidad de inyección (según EUROMAP): 100, 170, 290

ARBURG

MEDIDAS DE INSTALACIÓN ESTÁNDAR | 375 V en infraestructura de tecnología T1



Ejecución horizontal



-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración
-  Conexión neumática

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290
- 4) Unidad de inyección 100 AED
- 5) Unidad de inyección 170 AED
- 6) Unidad de inyección 290 AED
- 7) Armario de mando adicional en función de la ejecución
- 8) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

DATOS TÉCNICOS | 375 V en infraestructura de tecnología T1

| Unidad de cierre | | 375 V | | |
|---|--------------|---------------|----------------|----------------|
| con fuerza de cierre | Máx. kN | 500 | | |
| Variante | | Estándar | Mesa giratoria | Mesa corrediza |
| Fuerza carrera de apertura | Máx. kN mm | 30 250 | 30 250 | 30 250 |
| Altura montaje molde fija variable | Mín.-Máx. mm | --- 200-300 | --- 170-270 | --- 172-272 |
| Distancia entre platos fija variable | Máx. mm | --- 450-550 | --- 420-520 | --- 422-522 |
| Diámetro de la mesa | mm | --- | 900 | --- |
| Carrera mesa corrediza | mm | --- | --- | 650 |
| Ángulo de rotación izquierda/derecha | | --- | 180° | --- |
| Tiempo de giro para 180° | Mín. s | --- | 2,3 | 1,9 |
| Peso en la mesa giratoria/corrediza | Máx. kg | --- | 240 | 240 |
| Peso del semimolde móvil | Máx. kg | 230 | 230 | 230 |
| Fuerza carrera del expulsor | Máx. kN mm | 30 70 | 30 70 | 30 70 |
| Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ² | Mín. s - mm | 3 - 240 | 3 - 240 | 3 - 240 |

| Unidad de inyección | | 100 | | | 170 | | | 290 | | |
|---|-------------------------|----------|------|------|----------|------|------|----------|------|------|
| con diámetro de husillo | mm | 20 | 25 | 30 | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| Longitud efectiva del husillo | L/D | 25 | 20 | 16,7 | 24 | 20 | 17 | 23,3 | 20 | 17,5 |
| Carrera del husillo | Máx. mm | 100 | | | 120 | | | 150 | | |
| Volumen de inyección calculado | Máx. cm ³ | 31 | 49 | 71 | 59 | 85 | 115 | 106 | 144 | 188 |
| Peso por inyección | Máx. g PS | 29 | 45 | 65 | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| Caudal de material | Máx. kg/h PS | 5,5 | 8 | 9,5 | 10 | 13,5 | 16 | 17 | 20,5 | 24,5 |
| | Máx. kg/h PA6.6 | 2,8 | 4 | 4,9 | 5 | 7 | 8 | 8,5 | 10,5 | 12,5 |
| Presión de inyección | Máx. bar | 2500 | 2000 | 1390 | 2500 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Postpresión | Máx. bar | 2500 | 2000 | 1390 | 2500 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Flujo de inyección ² | Máx. cm ³ /s | 64 | 100 | 146 | 66 | 96 | 132 | 72 | 100 | 130 |
| Velocidad tangencial del husillo ² | Máx. m/min | 28 | 35 | 42 | 35 | 42 | 49 | 33 | 39 | 44 |
| Par del husillo | Máx. Nm | 120 | 150 | 180 | 210 | 250 | 290 | 320 | 380 | 430 |
| Fuerza apoyo boquilla carrera separación | Máx. kN mm | 50 180 | | | 50 210 | | | 60 240 | | |
| Potencia zonas de calefacción | kW | 6,7 5 | | | 9 5 | | | 7,7 5 | | |
| Tolva de granulado | l | 25 | | | 25 | | | 25 | | |

| Accionamiento y conexión | | Estándar | | | Mesa giratoria | | | Mesa corrediza | | |
|---|-------------|-------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|
| con unidad de inyección | | 100 | 170 | 290 | 100 | 170 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| Peso neto (máquina) | kg | 3150 | 3250 | 3300 | 3700 | 3800 | 3850 | 3700 | 3800 | 3850 |
| Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴ | dB(A) | 65 3 | | | 65 3 | | | 65 3 | | |
| Capacidad de aceite | l | 160 | | | 160 | | | 160 | | |
| Potencia motriz ² | Máx. kW | 11 | | | 11 | | | 11 | | |
| Conexión eléctrica ³ | kW | 18 | 22 | 20 | 18 | 22 | 20 | 18 | 22 | 20 |
| | Total | A | | | 63 | | | 63 | | |
| | Máquina | A | | | --- | | | --- | | |
| | Calefacción | A | | | --- | | | --- | | |
| Conexión del agua de refrigeración | Máx. °C | 25 | | | 25 | | | 25 | | |
| | Mín. Δp bar | 1,5 DN 25 | | | 1,5 DN 25 | | | 1,5 DN 25 | | |

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP ¹
375 V 500-100 | 170 | 290

A petición: otros tipos de máquina, así como otras alturas para el montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

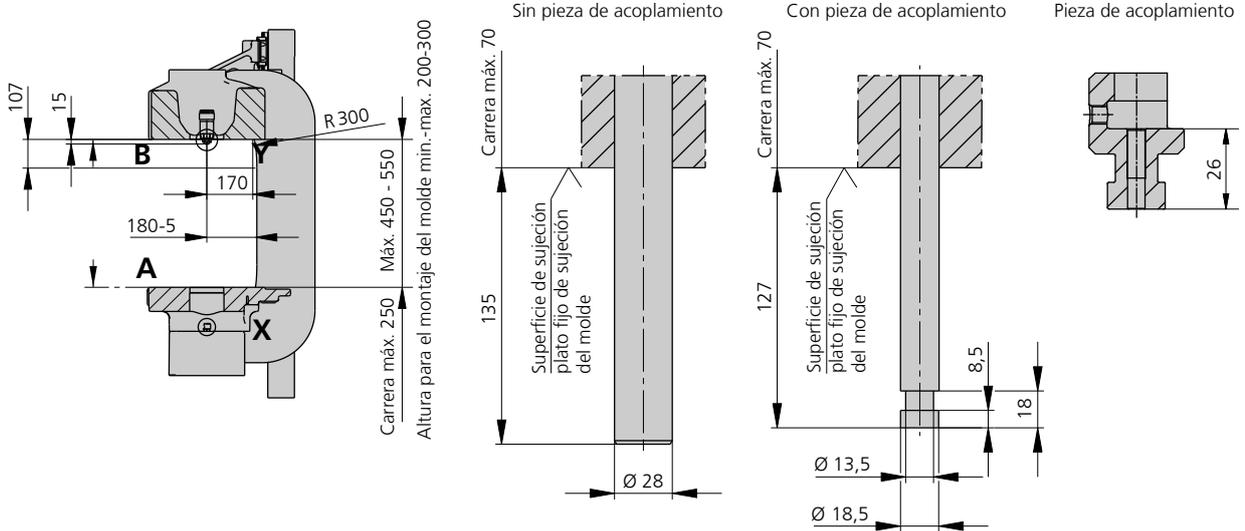
Todos los datos se refieren al modelo estándar de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máximo).

- 1) Fuerza de cierre (kN) - Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máx. (kbar)
 - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
 - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
 - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
- [] Datos aplicables para equipo alternativo.

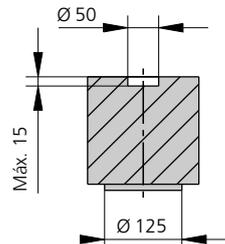
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE ESTÁNDAR | 375 V

en infraestructura de tecnología T1

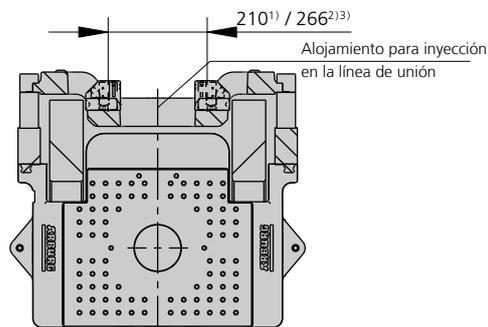
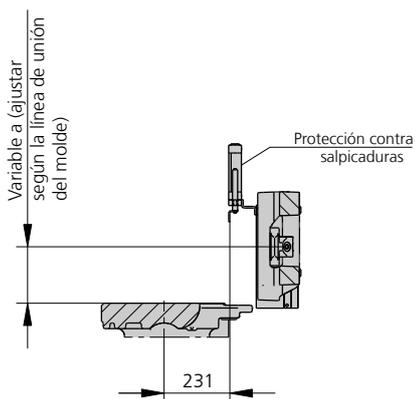
Bulón de expulsión | X



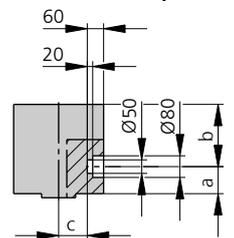
Mandrilado en el molde (en caso necesario) | Y



Ejecución horizontal



Mandrilado en el molde (en caso necesario)



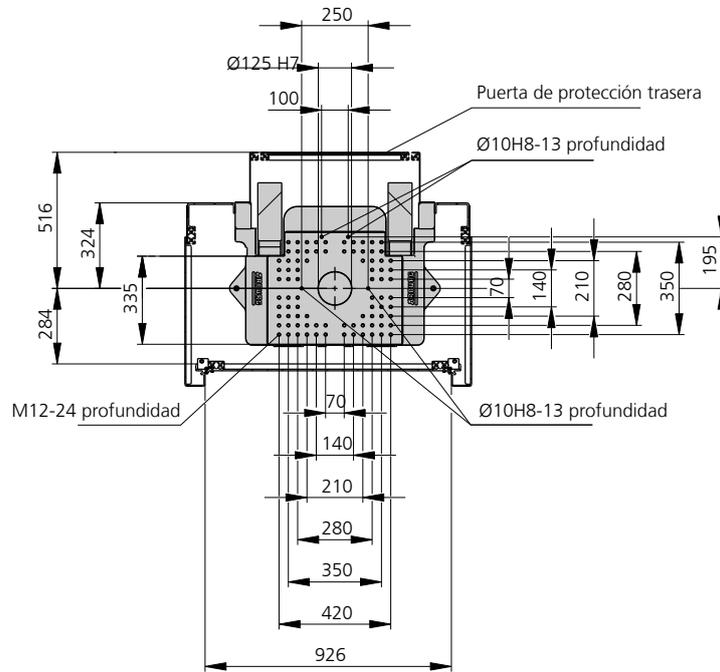
| | Posiciones de inyección | Con boquilla hidráulica | | |
|--------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | | Unidad de inyección 100 | Unidad de inyección 170 | Unidad de inyección 290 |
| a mín. | 100 | 100 | 100 | 100 |
| a máx. | 200 | 200 | 200 | 200 |
| b mín. | 100 | 100 | 100 | 100 |
| c mín. | 97 | 77 | 83 | 76 |

1) Unidad de inyección 100
2) Unidad de inyección 170
3) Unidad de inyección 290

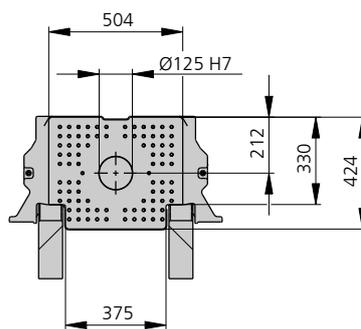
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE ESTÁNDAR | 375 V

en infraestructura de tecnología T1

Plato fijo de sujeción del molde | A

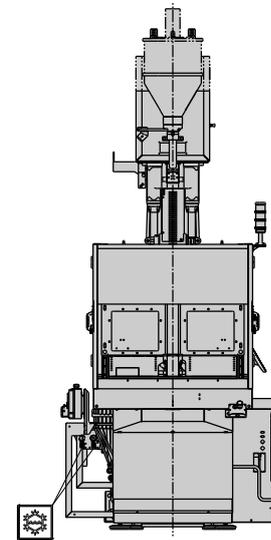
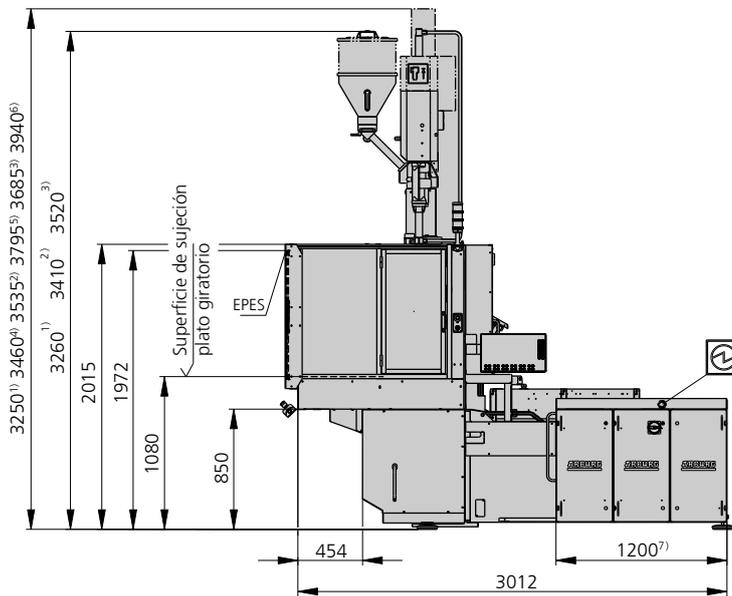


Plato móvil de sujeción del molde | B

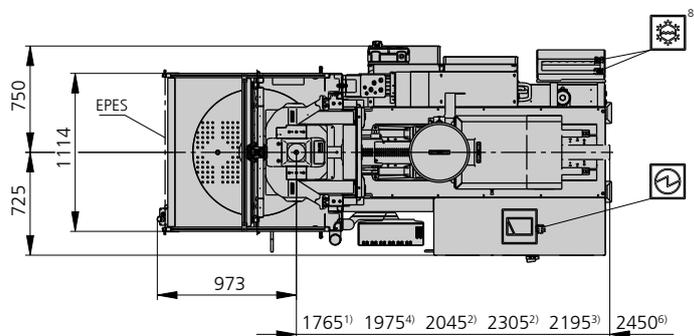
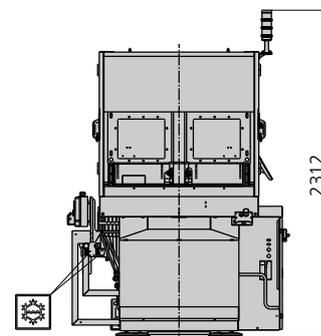
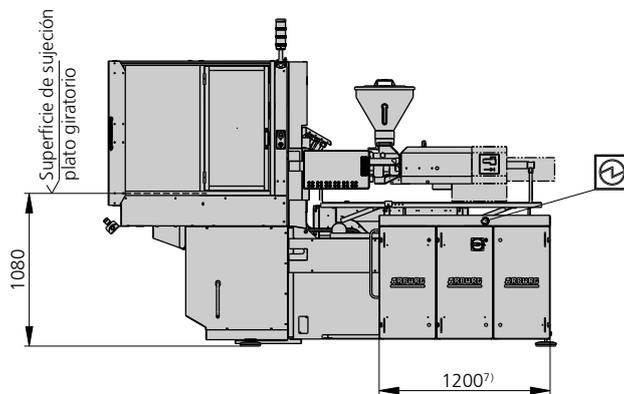


MEDIDAS DE INSTALACIÓN DE LA MESA GIRATORIA | 375 V

en infraestructura de tecnología T1



Ejecución horizontal



 Conexión eléctrica

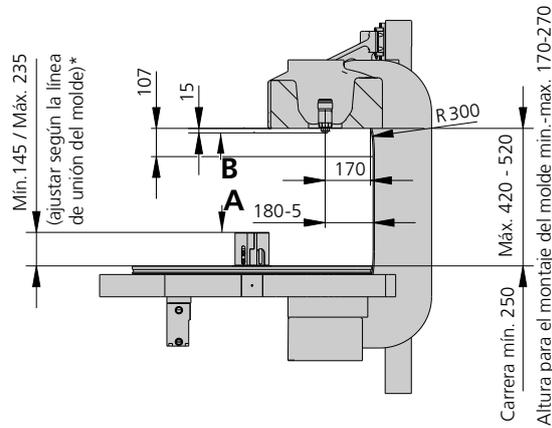
 Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290
- 4) Unidad de inyección 100 AED
- 5) Unidad de inyección 170 AED
- 6) Unidad de inyección 290 AED
- 7) Armario de mando adicional en función de la ejecución
- 8) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

EPES - Equipo de protección electro sensible (barrera fotoeléctrica)

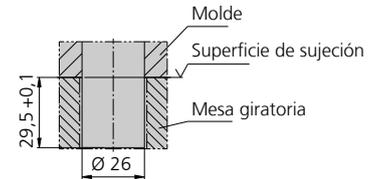
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA GIRATORIA | 375 V

en infraestructura de tecnología T1

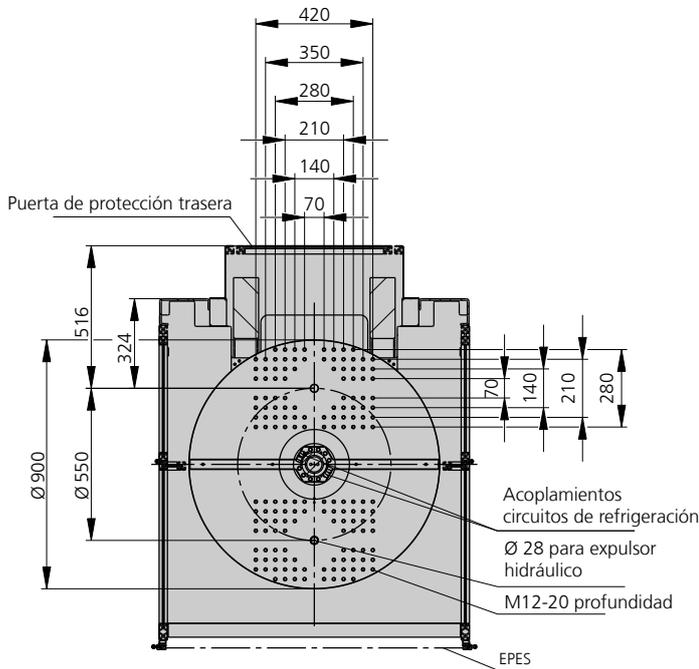


*) Altura máxima: tener en cuenta la línea de unión con carrera del expulsor o, en caso de unidad de inyección vertical, la altura de la colada

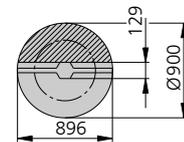
Bulón de expulsión (para expulsión con tope)



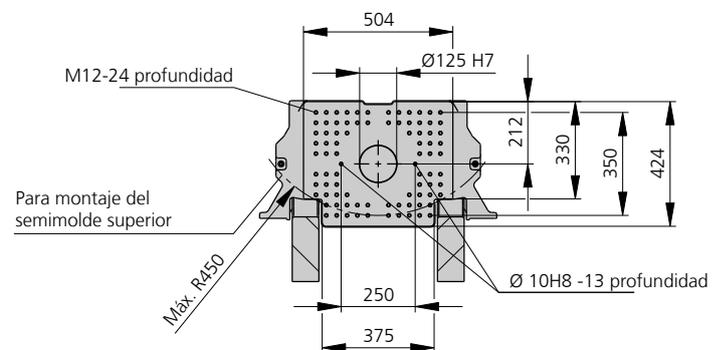
Plato de sujeción del molde (mesa giratoria) | A



Superficie de sujeción útil



Plato móvil de sujeción del molde | B

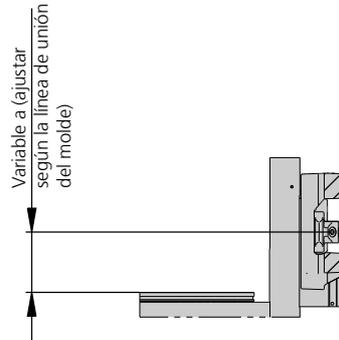
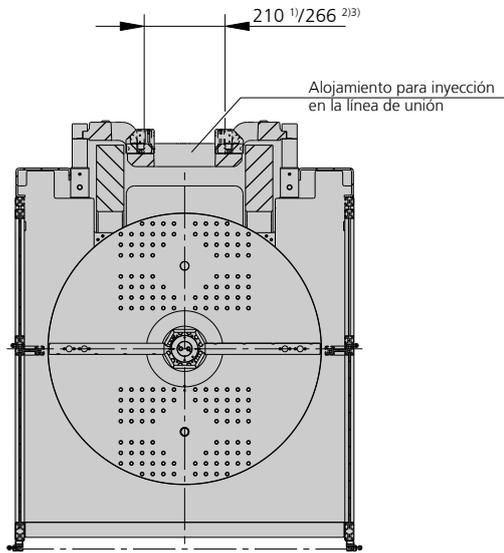


EPES - Equipo de protección electrosensible (barrera fotoeléctrica)

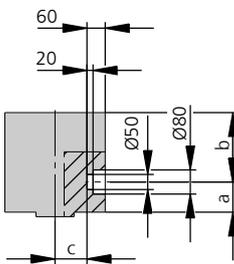
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA GIRATORIA | 375 V

en infraestructura de tecnología T1

Ejecución horizontal



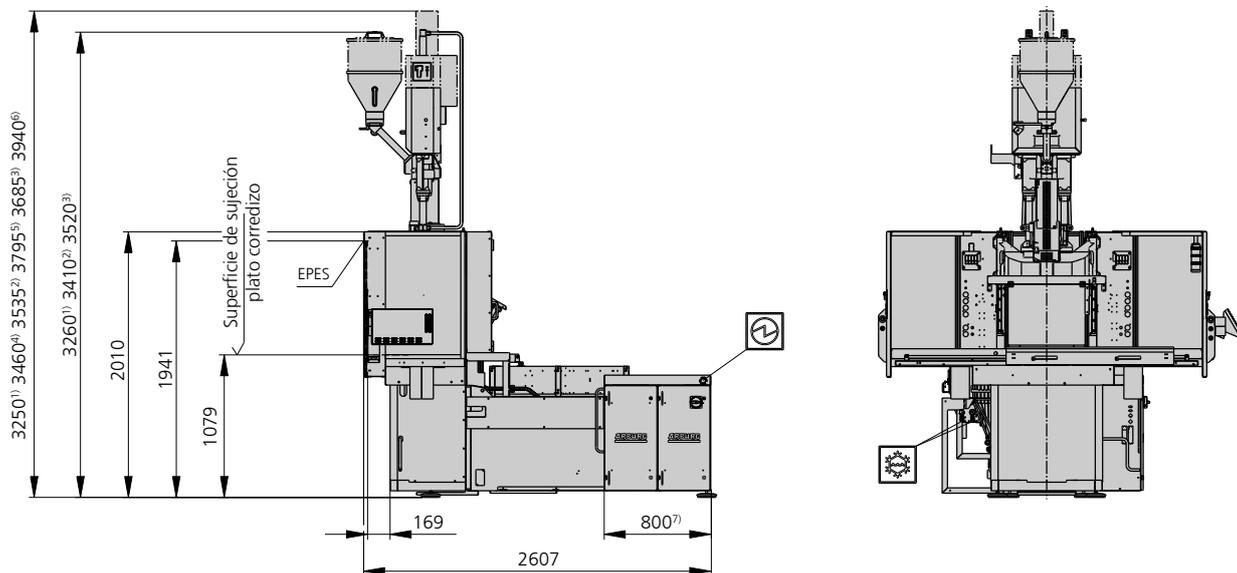
Mandrilado en el molde (en caso necesario)



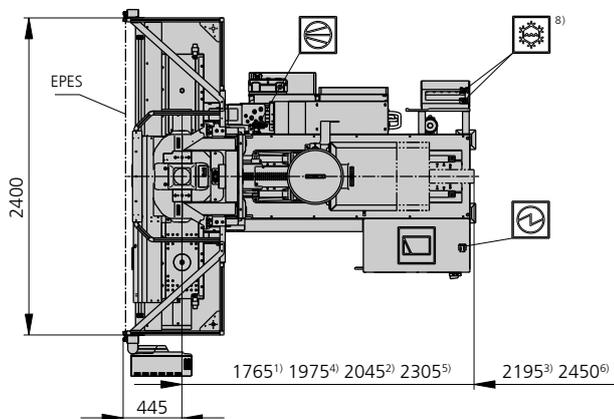
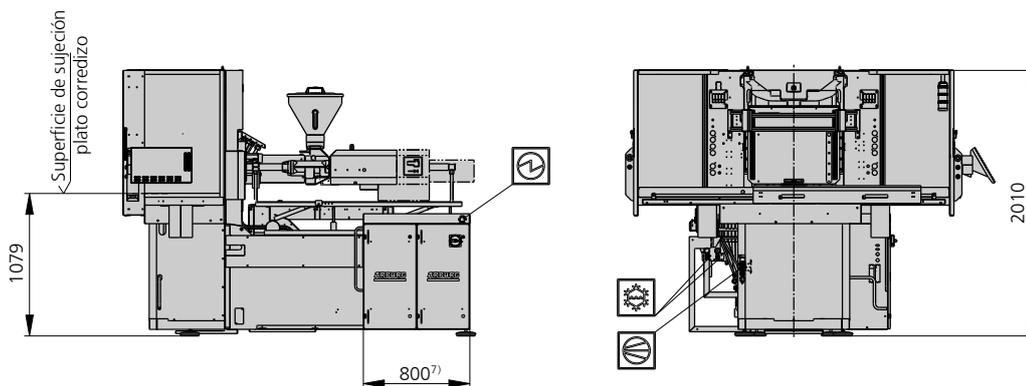
| | Posiciones de inyección | | | Con boquilla hidráulica | | |
|--------|-------------------------|----|-----|-------------------------|-----|-----|
| | Unidad de inyección | | | | | |
| | 100 | 70 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| a min. | 100 | | | 100 | | |
| a max. | 200 | | | 200 | | |
| b min. | 100 | | | 100 | | |
| c min. | 97 | | | 77 | 83 | 76 |

1) Unidad de inyección 100
 2) Unidad de inyección 170
 3) Unidad de inyección 290

MEDIDAS DE INSTALACIÓN DE LA MESA CORREDIZA | 375 V en infraestructura de tecnología T1



Ejecución horizontal



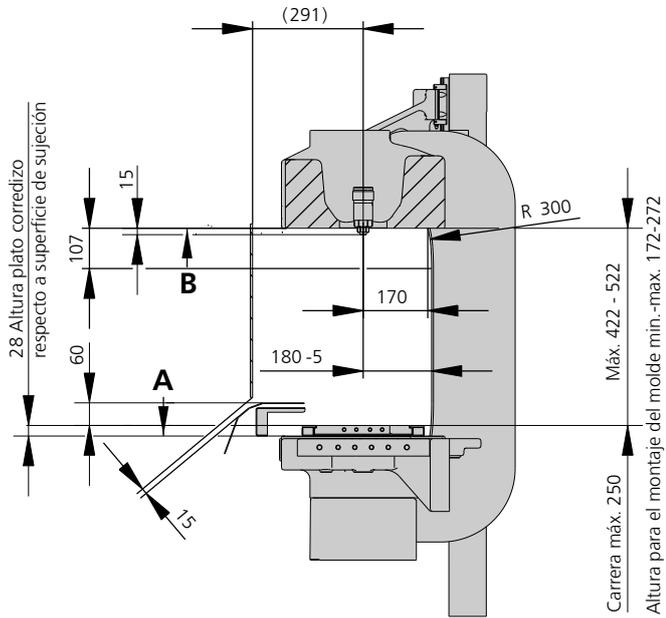
-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración
-  Conexión neumática

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290
- 4) Unidad de inyección 100 AED
- 5) Unidad de inyección 170 AED
- 6) Unidad de inyección 290 AED
- 7) Armario de mando adicional en función de la ejecución
- 8) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

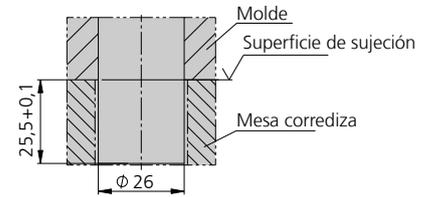
EPES - Equipo de protección electrosensible (barrera fotoeléctrica)

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA CORREDIZA | 375 V

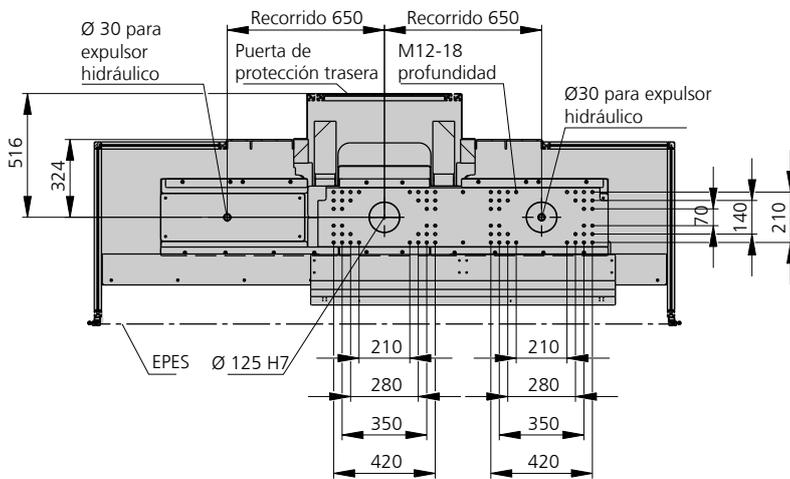
en infraestructura de tecnología T1



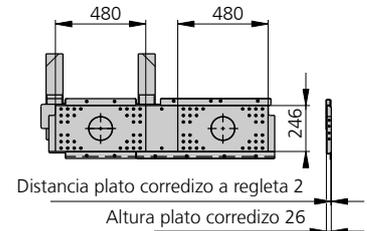
Bulón de expulsión (para expulsión con tope)



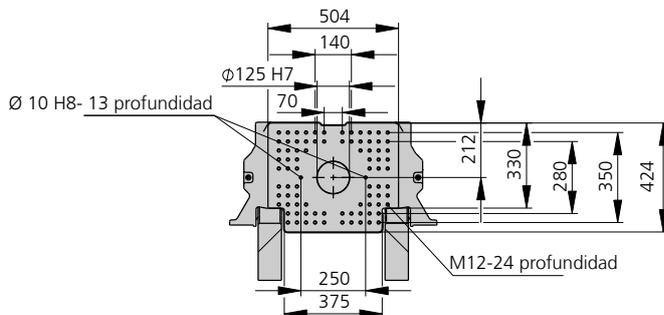
Mesa corrediza | A



Superficie de sujeción útil



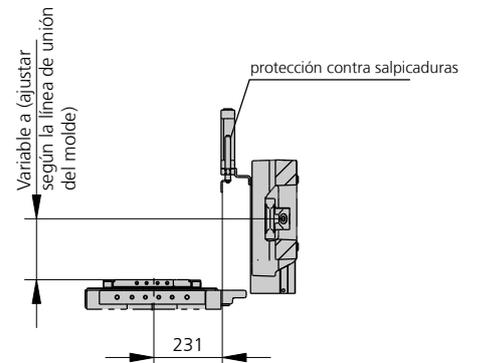
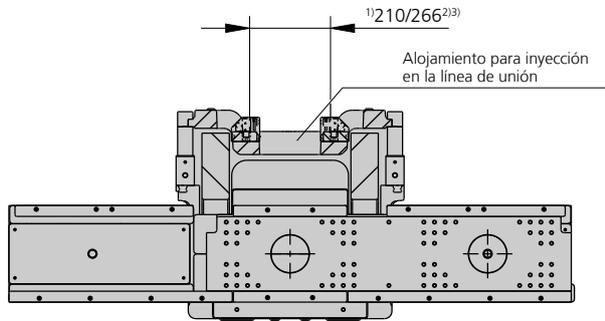
Plato móvil de sujeción del molde | B



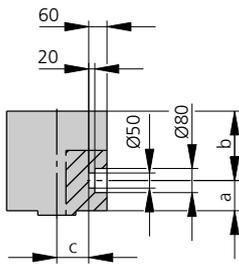
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA CORREDIZA | 375 V

en infraestructura de tecnología T1

Ejecución horizontal



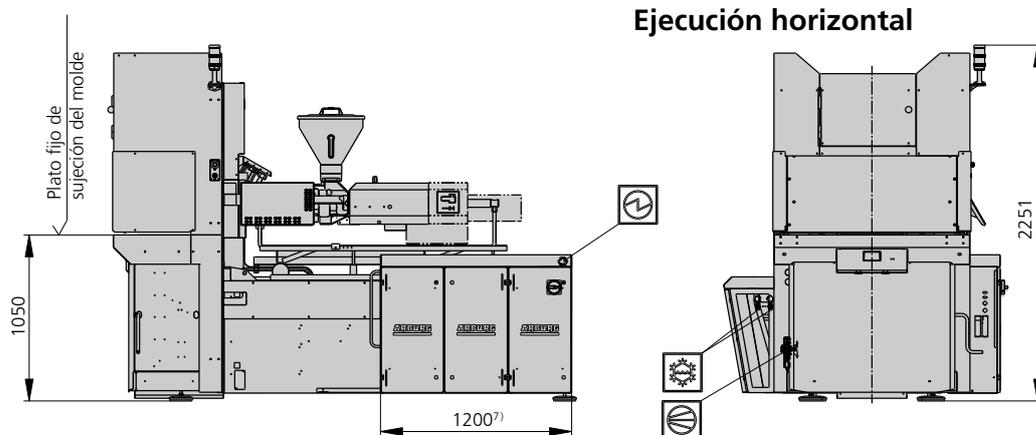
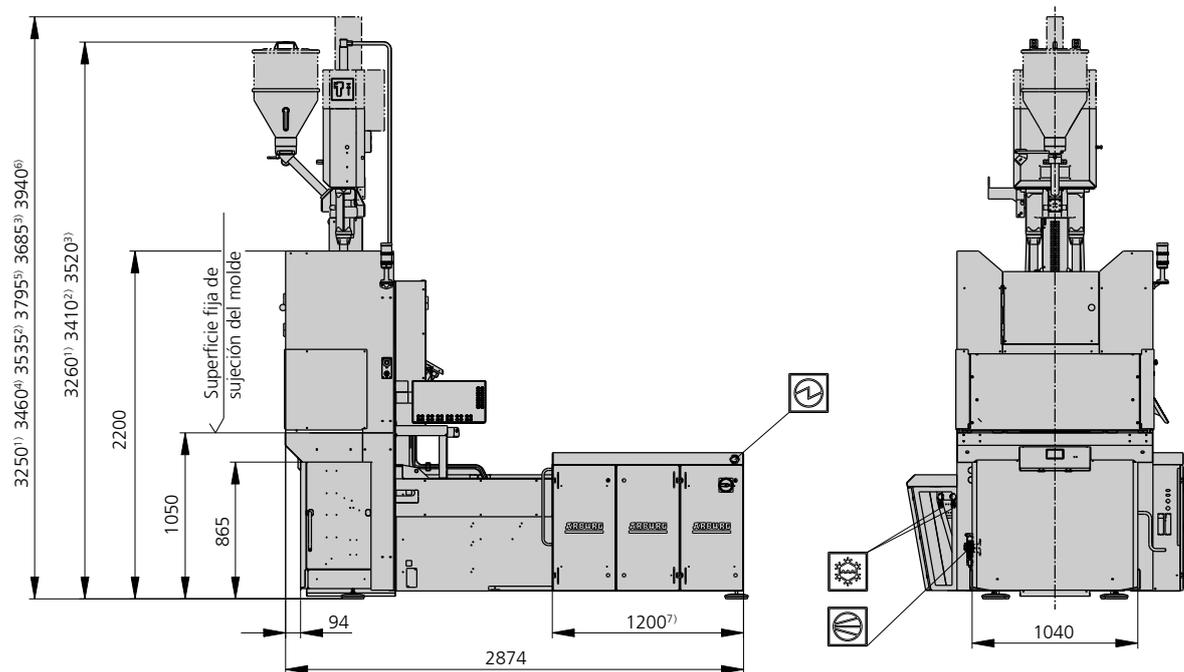
Mandrilado en el molde (en caso necesario)



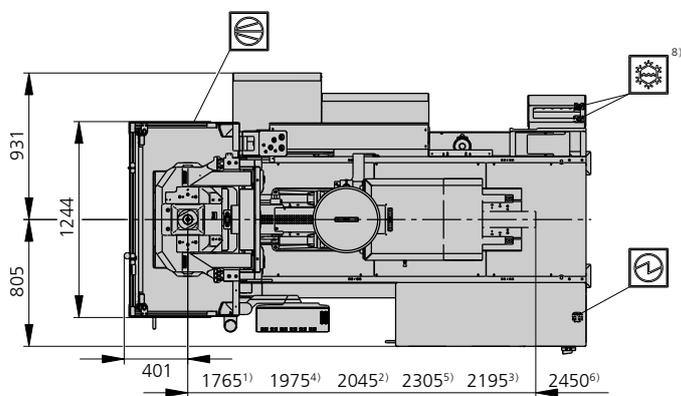
| | Posiciones de inyección | | | Con boquilla hidráulica | | |
|--------|-------------------------|----|-----|-------------------------|-----|-----|
| | Unidad de inyección 100 | | | | | |
| | 100 | 70 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| a min. | 100 | | | 100 | | |
| a max. | 200 | | | 200 | | |
| b min. | 100 | | | 100 | | |
| c min. | 97 | | | 77 | 83 | 76 |

1) Unidad de inyección 100
 2) Unidad de inyección 170
 3) Unidad de inyección 290

MEDIDAS DE INSTALACIÓN ESTÁNDAR | 375 V en infraestructura de tecnología T2



Ejecución horizontal



-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración
-  Conexión neumática

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290
- 4) Unidad de inyección 100 AED
- 5) Unidad de inyección 170 AED
- 6) Unidad de inyección 290 AED
- 7) Armario de mando adicional en función de la ejecución
- 8) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

DATOS TÉCNICOS | 375 V en infraestructura de tecnología T2

| Unidad de cierre | | 375 V | | |
|---|--------------|---------------|----------------|----------------|
| con fuerza de cierre | Máx. kN | 500 | | |
| Variante | | Estándar | Mesa giratoria | Mesa corrediza |
| Fuerza carrera de apertura | Máx. kN mm | 30 250 | 30 250 | 30 250 |
| Altura montaje molde fija variable | Mín.-Máx. mm | --- 200-300 | --- 170-270 | --- 172-272 |
| Distancia entre platos fija variable | Máx. mm | --- 450-550 | --- 420-520 | --- 422-522 |
| Diámetro de la mesa | mm | --- | 900 | --- |
| Carrera mesa corrediza | mm | --- | --- | 650 |
| Ángulo de rotación izquierda/derecha | | --- | 180° | --- |
| Tiempo de giro para 180° | Mín. s | --- | 2,3 | 1,9 |
| Peso en la mesa giratoria/corrediza | Máx. kg | --- | 240 | 240 |
| Peso del semimolde móvil | Máx. kg | 230 | 230 | 230 |
| Fuerza carrera del expulsor | Máx. kN mm | 30 70 | 30 70 | 30 70 |
| Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ² | Mín. s - mm | 2 - 240 | 2 - 240 | 2 - 240 |

| Unidad de inyección | | 100 | | | 170 | | | 290 | | |
|---|-------------------------|----------|------|------|----------|------|------|----------|------|------|
| con diámetro de husillo | mm | 20 | 25 | 30 | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| Longitud efectiva del husillo | L/D | 25 | 20 | 16,7 | 24 | 20 | 17 | 23,3 | 20 | 17,5 |
| Carrera del husillo | Máx. mm | 100 | | | 120 | | | 150 | | |
| Volumen de inyección calculado | Máx. cm ³ | 31 | 49 | 71 | 59 | 85 | 115 | 106 | 144 | 188 |
| Peso por inyección | Máx. g PS | 29 | 45 | 65 | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| Caudal de material | Máx. kg/h PS | 5,5 | 8 | 9,5 | 10 | 13,5 | 16 | 17 | 20,5 | 24,5 |
| | Máx. kg/h PA6.6 | 2,8 | 4 | 4,9 | 5 | 7 | 8 | 8,5 | 10,5 | 12,5 |
| Presión de inyección | Máx. bar | 2500 | 2000 | 1390 | 2500 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Postpresión | Máx. bar | 2500 | 2000 | 1390 | 2500 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Flujo de inyección ² | Máx. cm ³ /s | 90 | 142 | 204 | 94 | 136 | 186 | 102 | 140 | 182 |
| Velocidad tangencial del husillo ² | Máx. m/min | 28 | 35 | 42 | 35 | 42 | 49 | 33 | 39 | 44 |
| Par del husillo | Máx. Nm | 120 | 150 | 180 | 210 | 250 | 290 | 320 | 380 | 430 |
| Fuerza apoyo boquilla carrera separación | Máx. kN mm | 50 180 | | | 50 210 | | | 60 240 | | |
| Potencia zonas de calefacción | kW | 6,7 5 | | | 9 5 | | | 7,7 5 | | |
| Tolva de granulado | l | 25 | | | 25 | | | 25 | | |

| Accionamiento y conexión | | Estándar | | | Mesa giratoria | | | Mesa corrediza | | |
|---|-------------|-------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|
| con unidad de inyección | | 100 | 170 | 290 | 100 | 170 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| Peso neto (máquina) | kg | 3400 | 3500 | 3550 | 4100 | 4200 | 4250 | 4100 | 4200 | 4250 |
| Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴ | dB(A) | 65 3 | | | 65 3 | | | 65 3 | | |
| Capacidad de aceite | l | 190 | | | 190 | | | 190 | | |
| Potencia motriz ² | Máx. kW | 15 | | | 15 | | | 15 | | |
| Conexión eléctrica ³ | kW | 24 | 26 | 25 | 24 | 27 | 25 | 24 | 26 | 25 |
| | Total | A | 50 | 50 | 50 | 63 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| | Máquina | A | --- | | | --- | | | --- | |
| Calefacción | A | --- | | | --- | | | --- | | |
| Conexión del agua de refrigeración | Máx. °C | 25 | | | 25 | | | 25 | | |
| | Mín. Δp bar | 1,5 DN 25 | | | 1,5 DN 25 | | | 1,5 DN 25 | | |

Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP¹

375 V 500-100 | 170 | 290

A petición: otros tipos de máquina, así como otras alturas para el montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

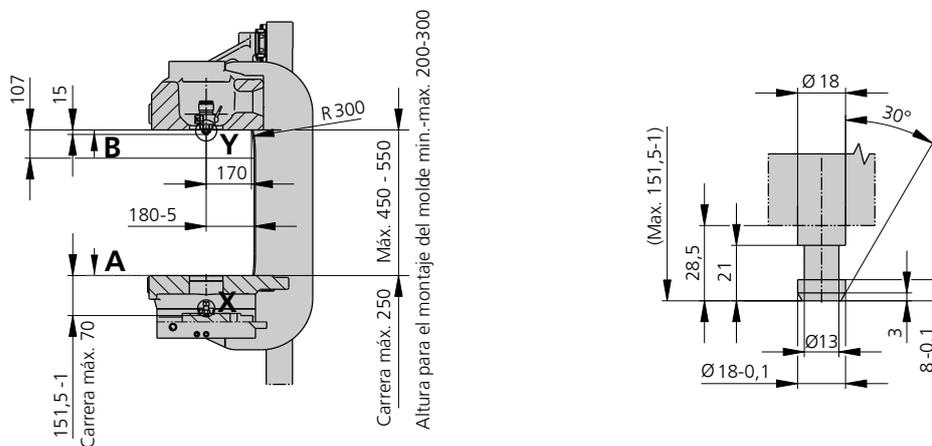
Todos los datos se refieren al modelo estándar de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máximo).

- 1) Fuerza de cierre (kN) - Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máx. (kbar)
 - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
 - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
 - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
- [] Datos aplicables para equipo alternativo.

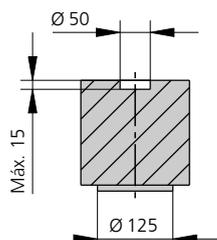
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE ESTÁNDAR | 375 V

en infraestructura de tecnología T2

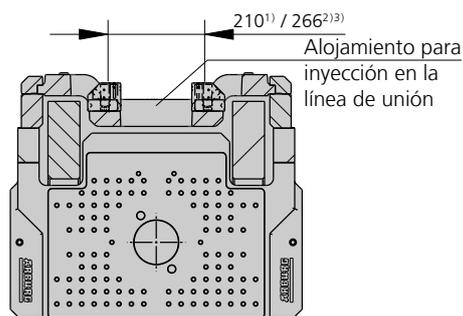
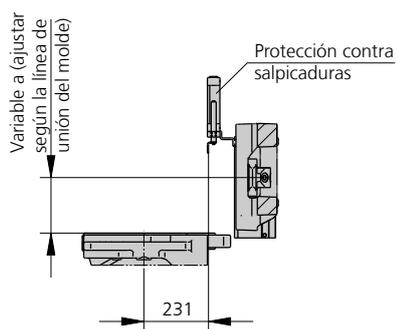
Bulón de expulsión | X



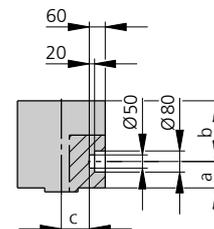
Mandrilado en el molde (en caso necesario) | Y



Ejecución horizontal



Mandrilado en el molde (en caso necesario)

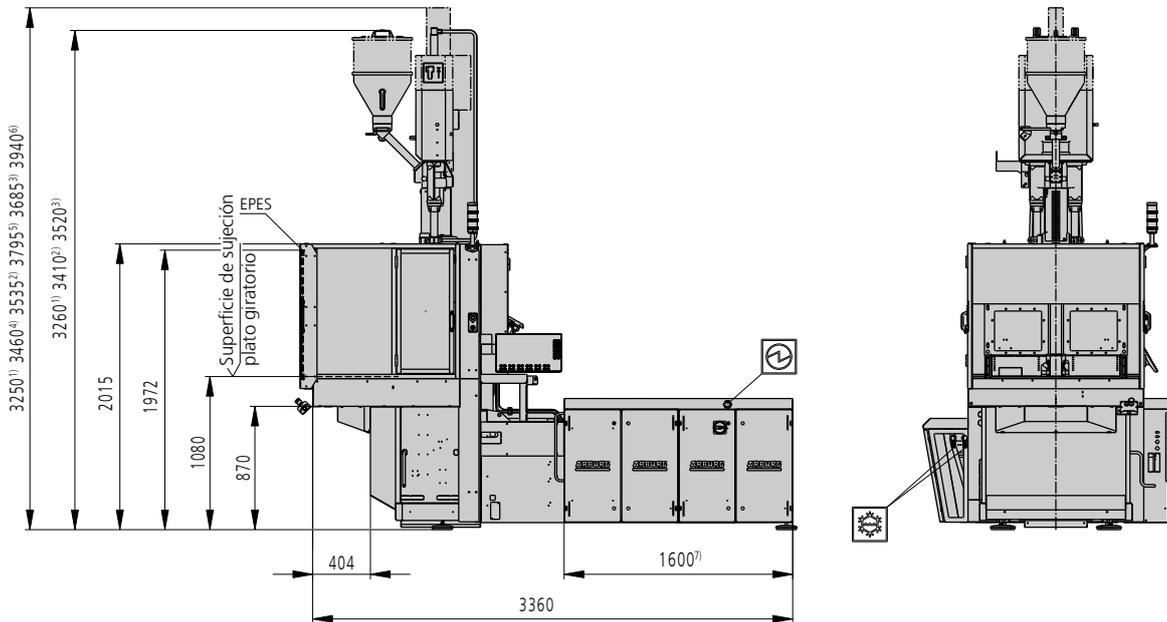


1) Unidad de inyección 100
2) Unidad de inyección 170
3) Unidad de inyección 290

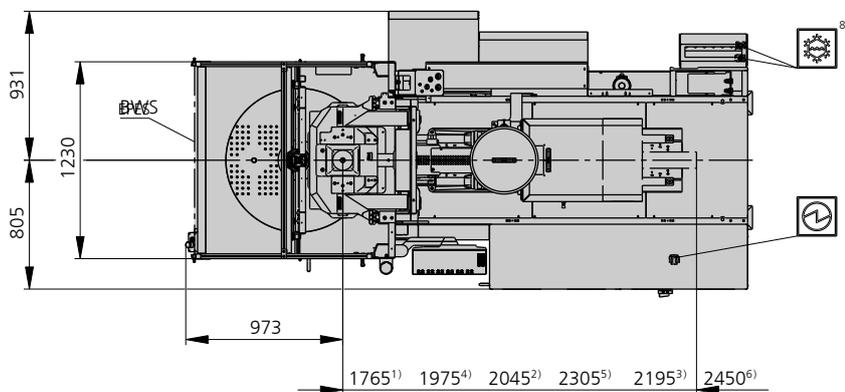
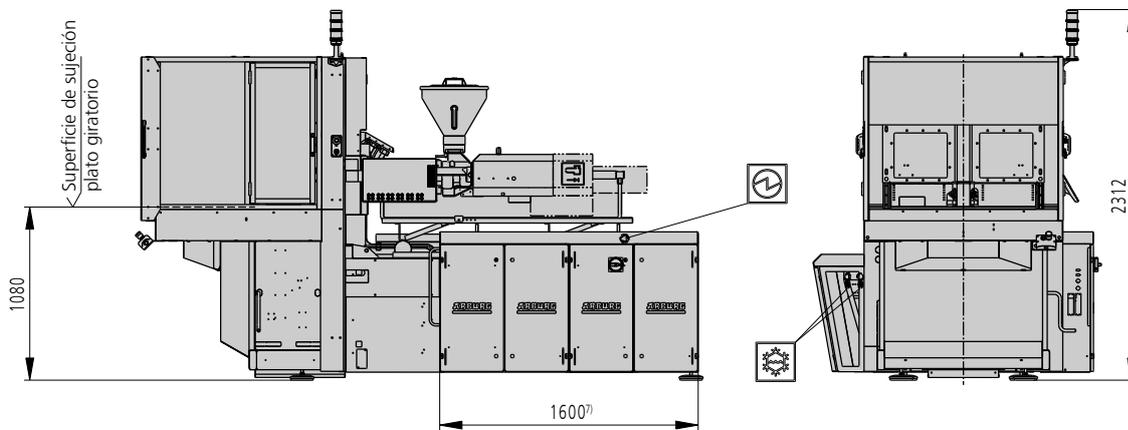
| | Posiciones de inyección | | | Con boquilla hidráulica | | |
|--------|-------------------------|----|-----|-------------------------|-----|-----|
| | Unidad de inyección | | | | | |
| | 100 | 70 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| a min. | 100 | | | 100 | | |
| a max. | 200 | | | 200 | | |
| b min. | 100 | | | 100 | | |
| c min. | 97 | | | 77 | 83 | 76 |

MEDIDAS DE INSTALACIÓN DE LA MESA GIRATORIA | 375 V

en infraestructura de tecnología T2



Ejecución horizontal



 Conexión eléctrica

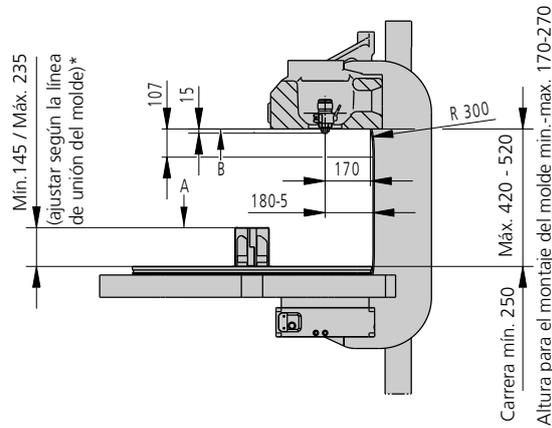
 Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290
- 4) Unidad de inyección 100 AED
- 5) Unidad de inyección 170 AED
- 6) Unidad de inyección 290 AED
- 7) Armario de mando adicional en función de la ejecución
- 8) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

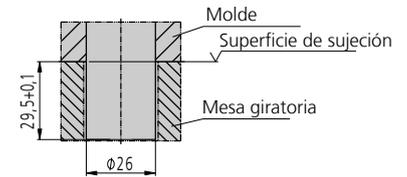
EPES - Equipo de protección electrosensible (barrera fotoeléctrica)

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA GIRATORIA | 375 V

en infraestructura de tecnología T2



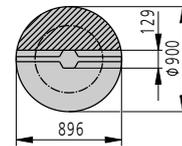
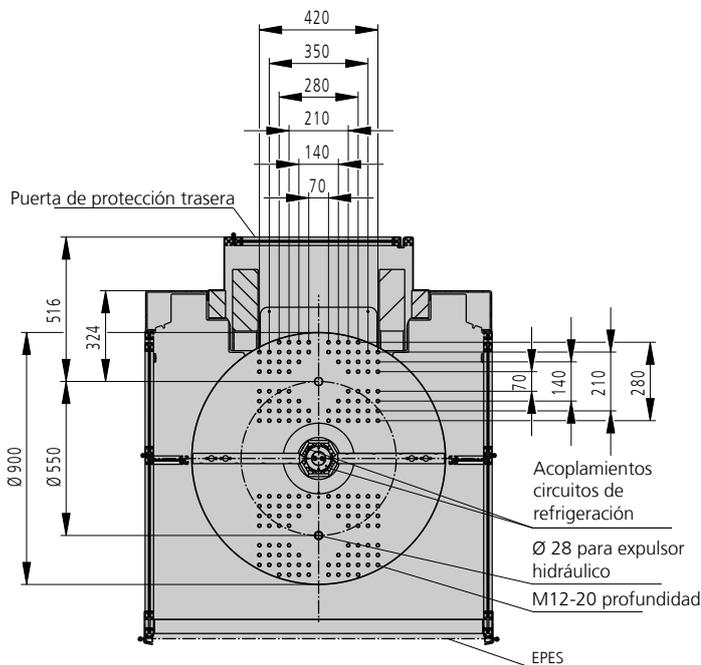
Bulón de expulsión (para expulsión con tope)



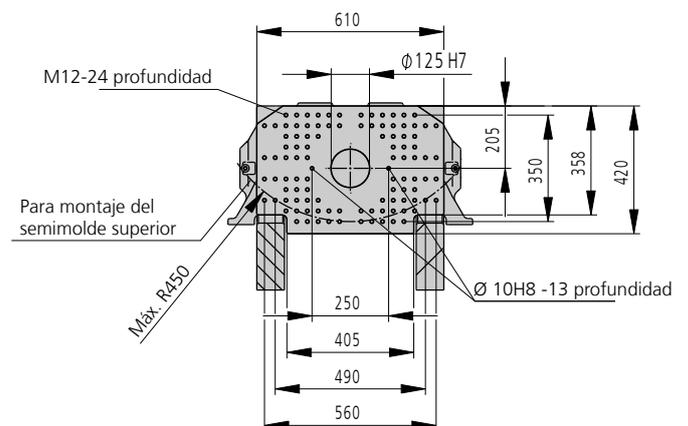
*) Altura máxima: tener en cuenta la línea de unión con carrera del expulsor o, en caso de unidad de inyección vertical, la altura de la colada

Plato de sujeción del molde (mesa giratoria) | A

Superficie de sujeción útil



Plato móvil de sujeción del molde | B

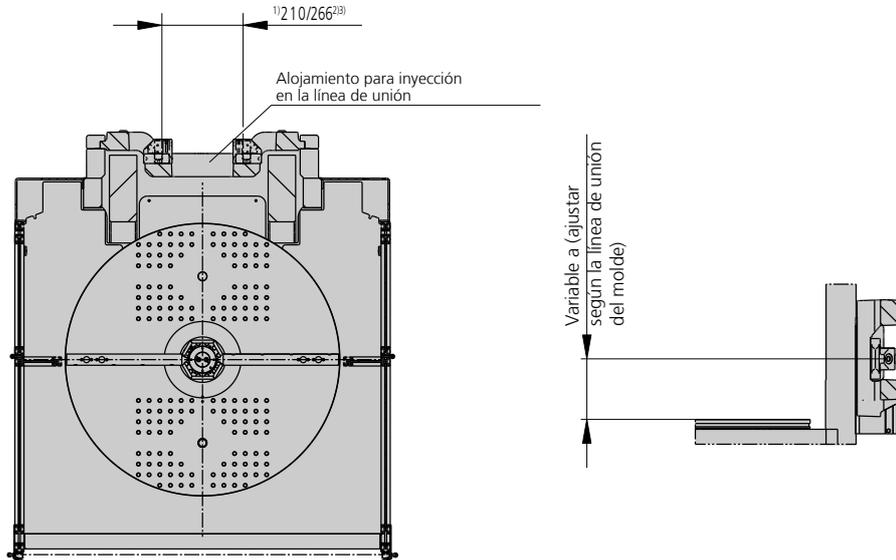


EPES - Equipo de protección electrosensible (barrera fotoeléctrica)

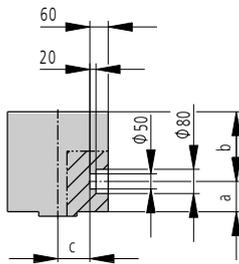
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA GIRATORIA | 375 V

en infraestructura de tecnología T2

Ejecución horizontal



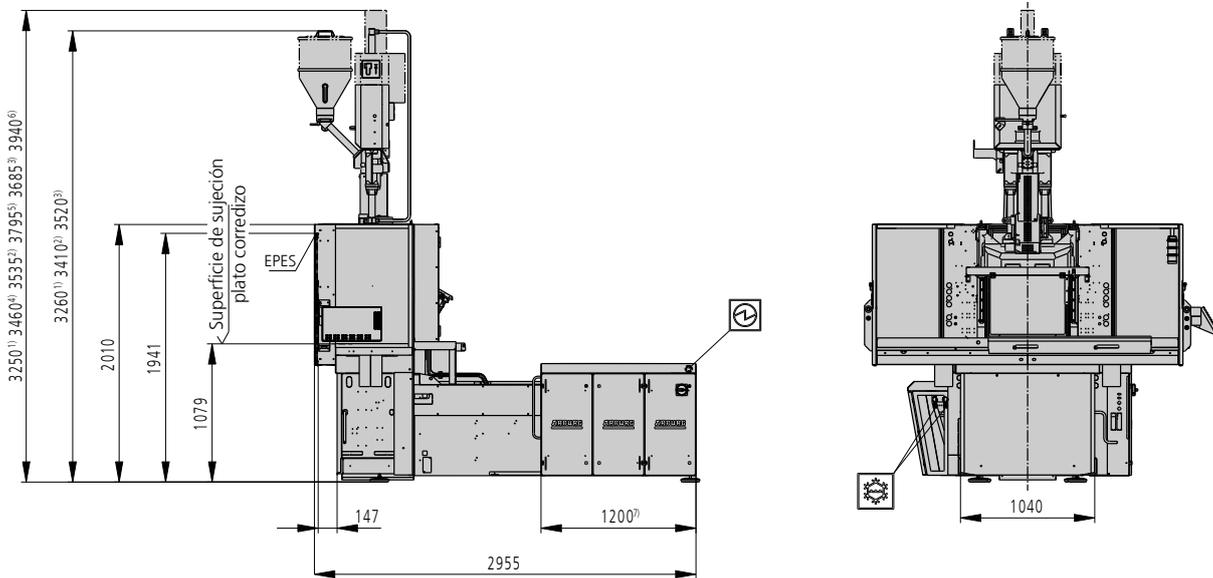
Mandrilado en el molde (en caso necesario)



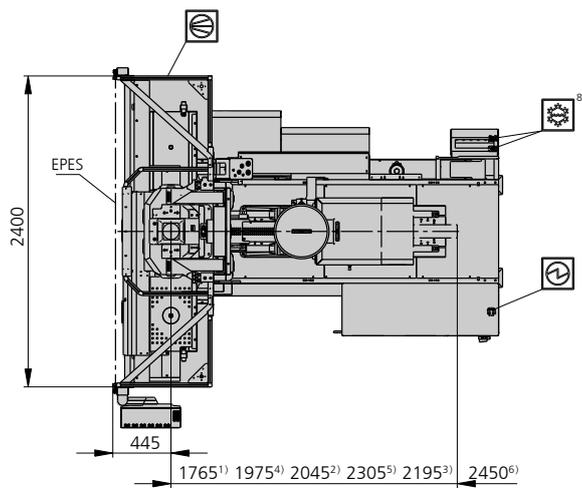
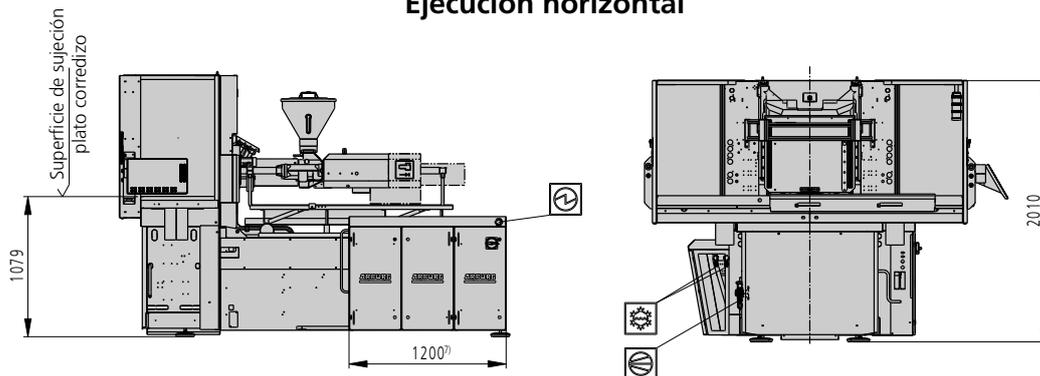
| | Posiciones de inyección | | | Con boquilla hidráulica | | |
|--------|-------------------------|----|-----|-------------------------|-----|-----|
| | Unidad de inyección | | | | | |
| | 100 | 70 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| a min. | 100 | | | 100 | | |
| a max. | 200 | | | 200 | | |
| b min. | 100 | | | 100 | | |
| c min. | 97 | | | 77 | 83 | 76 |

1) Unidad de inyección 100
 2) Unidad de inyección 170
 3) Unidad de inyección 290

MEDIDAS DE INSTALACIÓN DE LA MESA CORREDIZA | 375 V en infraestructura de tecnología T2



Ejecución horizontal



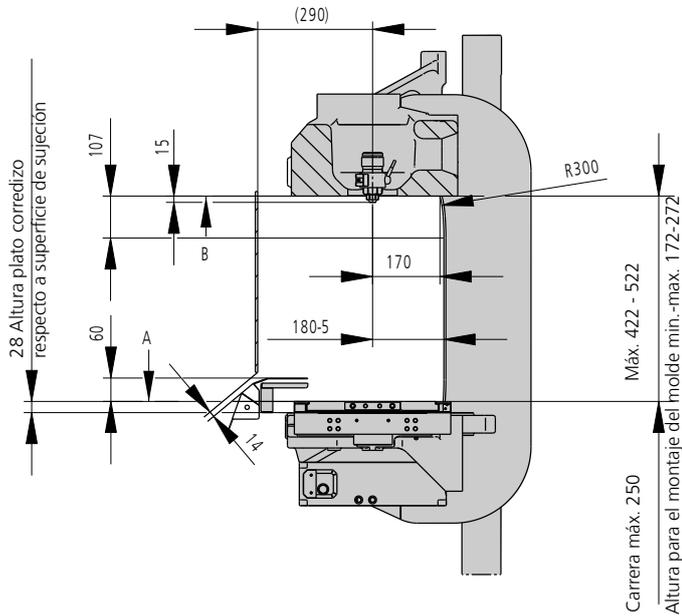
-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración
-  Conexión neumática

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290
- 4) Unidad de inyección 100 AED
- 5) Unidad de inyección 170 AED
- 6) Unidad de inyección 290 AED
- 7) Armario de mando adicional en función de la ejecución
- 8) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

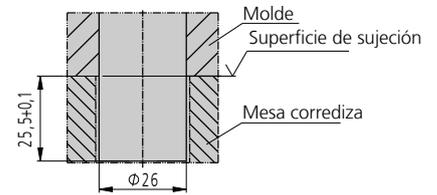
EPES - Equipo de protección electrosensible (barrera fotoeléctrica)

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA CORREDIZA | 375 V

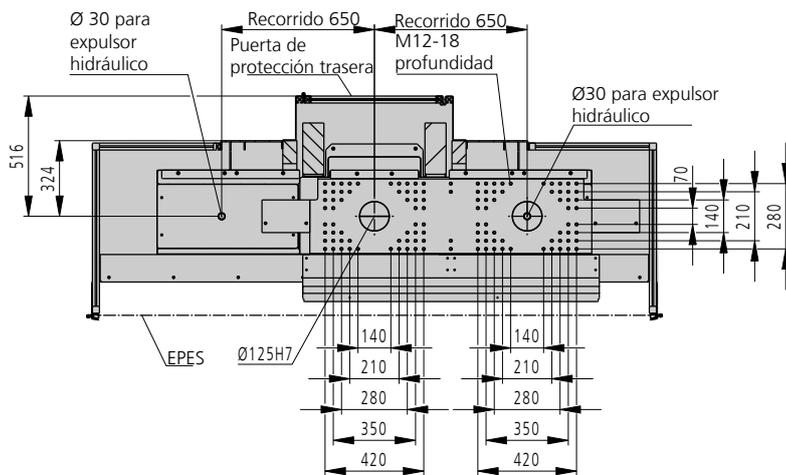
en infraestructura de tecnología T1



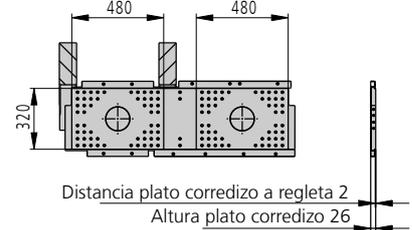
Bulón de expulsión (para expulsión con tope)



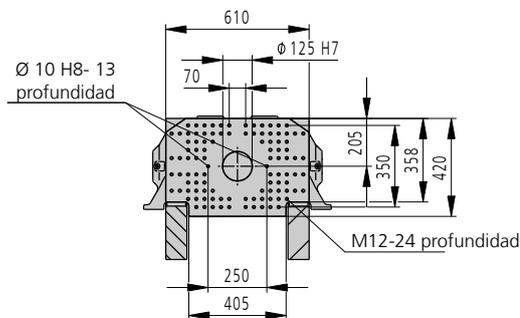
Mesa corrediza | A



Superficie de sujeción útil



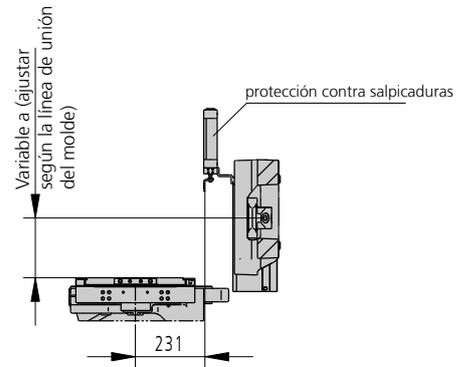
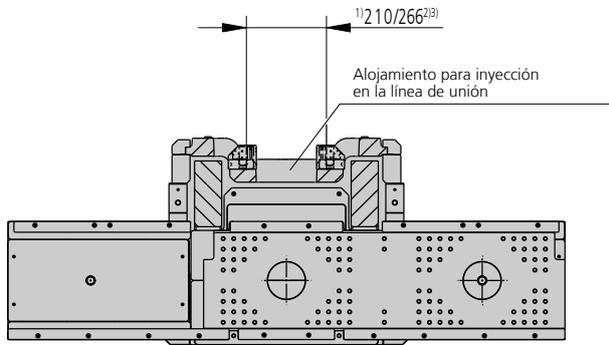
Plato móvil de sujeción del molde | B



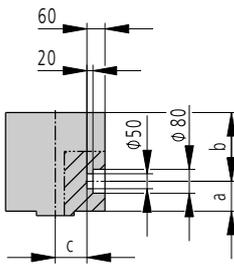
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA CORREDIZA | 375 V

en infraestructura de tecnología T1

Ejecución horizontal



Mandrilado en el molde (en caso necesario)



| | Posiciones de inyección | | | Con boquilla hidráulica | | |
|--------|-------------------------|----|-----|-------------------------|-----|-----|
| | 100 | 70 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| | Unidad de inyección 100 | | | | | |
| a min. | 100 | | | 100 | | |
| a max. | 200 | | | 200 | | |
| b min. | 100 | | | 100 | | |
| c min. | 97 | | | 77 | 83 | 76 |

- 1) Unidad de inyección 100
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290

PESOS POR INYECCIÓN | 375 V

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

| Unidad de inyección según EUROMAP | | 100 | | | 170 | | | 290 | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Diámetro del husillo | mm | 20 | 25 | 30 | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| Poliestireno | máx g PS | 29 | 45 | 65 | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| Poliestireno polimerizado mezcla | máx g SB | 28 | 44 | 63 | 53 | 76 | 103 | 95 | 129 | 168 |
| | máx g SAN, ABS ¹⁾ | 27 | 43 | 62 | 52 | 74 | 101 | 93 | 126 | 165 |
| Acetato de celulosa | máx g CA ¹⁾ | 32 | 50 | 73 | 61 | 87 | 119 | 109 | 148 | 194 |
| Acetobutirato de celulosa | máx g CAB ¹⁾ | 30 | 47 | 68 | 56 | 81 | 110 | 101 | 138 | 180 |
| Polimetil metacrilato | máx g PMMA | 30 | 46 | 67 | 56 | 80 | 109 | 100 | 136 | 178 |
| Oxido de polifenileno modificado | máx g PPO | 27 | 42 | 60 | 50 | 72 | 98 | 90 | 122 | 160 |
| Policarbonato | máx g PC | 30 | 47 | 68 | 57 | 81 | 111 | 102 | 139 | 181 |
| Polisulfón | máx g PSU | 31 | 49 | 70 | 58 | 84 | 115 | 105 | 143 | 187 |
| Poliamida | máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 28 | 44 | 64 | 53 | 77 | 104 | 96 | 131 | 171 |
| | máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 26 | 41 | 60 | 50 | 72 | 98 | 90 | 122 | 160 |
| Polioximetileno (Poliacetal) | máx g POM | 35 | 55 | 80 | 66 | 96 | 130 | 120 | 163 | 213 |
| Poli(etileno)tereftalato | máx g PET | 34 | 53 | 77 | 64 | 92 | 126 | 115 | 157 | 205 |
| Polyethylen | máx g PE - LD | 22 | 34 | 49 | 41 | 59 | 80 | 73 | 100 | 130 |
| | máx g PE - HD | 22 | 35 | 50 | 42 | 60 | 82 | 76 | 103 | 134 |
| Polipropileno | máx g PP | 23 | 36 | 51 | 43 | 62 | 84 | 77 | 105 | 137 |
| Polifluorolefina | máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 46 | 72 | 103 | 86 | 124 | 169 | 155 | 211 | 276 |
| | máx g ETFE | 40 | 63 | 91 | 76 | 109 | 148 | 136 | 185 | 242 |
| Cloruro de polivinilo | máx g PVC - U | 35 | 54 | 78 | 65 | 94 | 127 | 117 | 159 | 208 |
| | máx g PVC - P ¹⁾ | 32 | 50 | 72 | 60 | 87 | 118 | 108 | 147 | 192 |

1) valor medio

ARBURG GmbH + Co KG
 Arthur-Hehl-Strasse
 72290 Lossburg
 Tel.: +49 7446 33-0
 www.arburg.com
 contact@arburg.com