

## WYDAJNOŚĆ SUSZENIA

Materiał	kg/dm <sup>3</sup>	h	°C	m <sup>3</sup> /kg	WD15-30 kg/h	WD20-50 kg/h	WD25-75 kg/h	WD30-100 kg/h
ABS (wytłaczanie)	0,55	3	80	1,7	5,5	9,2	13,8	17,1
ABS (wtrysk)	0,55	2	80	1,5	8,3	13,4	16,7	19,4
ABC/PC (mieszanka)	0,65	3	100	1,5	6,5	10,9	16,3	19,4
ASA	0,55	3	80	2	5,5	9,2	12,5	14,5
CA	0,70	2	70	2	7,5	10	12,5	14,5
CAB	0,55	2	75	2	7,5	10	12,5	14,5
CP	0,60	2	75	2	7,5	10	12,5	14,5
EPDM	0,55	3	70	1,5	7,5	14	18	18,4
EVA	0,50	3	80	2	5,5	9,2	13,8	14,5
EVOH	0,60	2	90	2	5	8,4	12,5	14,5
Hytrel (poliester elastomer)	0,70	2	100	2	7,5	10	12,5	14,5
LCP	0,90	3	150	1,5	7,5	10	12,5	19,4
PA	0,60	4	70	2	9	13,4	16,7	14,5
PAR	0,70	5	120	2	4,5	7,5	11,3	14
PBT	0,80	3	130	1,8	4,2	7	10,5	16,2
PC	0,70	2	120	1,8	8	11,2	13,9	16,2
PC (dla płyt CD)	0,70	4	120	2,5	8,4	11,2	13,9	11,6
PC+PBT	0,75	3	110	1,8	5,3	8	10	16,2
PE	0,50	1	85	1	7,5	11,2	13,9	29
PE czarny 3%	0,55	2,5	80	2	15	20	25	14,5
PE czarny 40%	0,60	4	80	2,2	6,6	10	12,5	13,2
PE (do prod. kabli)	0,90	6	50	2,5	4,5	7,5	11,3	11,6
PEEK	0,80	3	150	2	4,5	7,5	10	14,5
PEI	0,75	4	150	2	7,5	10	12,5	14,5
PES	0,80	3	150	1,7	5,7	9,4	12,5	17,1
PET	0,80	3	140	1,8	8	11,8	14,8	16,2
PETG	0,80	4	maks .67	2,5	8	11,2	13,9	11,6
PI	0,70	2	120	2	6	8	10	14,5
PLA	0,80	4	65	2,5	7,5	10	12,5	11,6
PMMA (akrylowy)	0,65	3	80	2	6	8	10	14,5
POM (kopolimer)	0,85	2	90	1,7	6,5	10	12,5	17,1
POM (homopolimer)	0,85	1	90	1,7	8,9	11,8	14,8	17,1
PP	0,50	1	80	1,5	8,9	11,8	14,8	19,4
PP (z talkiem 40%)	0,65	2	90	1,8	10	13,4	16,7	16,2
PP+Caucho (santoprene)	0,97	3	90	2	8,4	11,2	13,9	14,5
PPA	0,60	3	100	1,5	7,5	10	12,5	19,4
PPO (lub PPE)	0,55	2	100	1,5	6	10	15	19,4
PPS	0,80	2	130	1,5	8,3	13,4	16,7	19,4
PS	0,55	1	80	1	10	13,4	16,7	29
PUR	0,75	2	80	2	15	20	25	14,5
PUS	0,80	3	120	1,5	7,5	10	12,5	19,4
PVC	0,85	1	70	1	8	13,4	16,7	29
SAN	0,55	2	80	1,5	15	20	25	19,4
SB	0,60	1	80	1,5	10	13,4	16,7	19,4
Surllyn (lonomer)	0,50	2	40	2	7,5	10	12,5	14,5
TPE	0,70	3	105	2	7	10	12,5	14,5
TPU	0,70	2	80	2	7,5	10	12,5	14,5