Temperaturtabelle Heizleisten und Heizbank

Polycarbonat:

Platten-stärke in mm	Eintauchtiefe Heizschwert in mm	Temperatur in °C		Aufheizzeit in Min./Sec. bei Plattenlänge		Vorfräsen mit 60° - 70° Frästiefe in mm		Abkühlzeit in Minuten	Abstand Biegebalken in mm	Abstand Unterheizung in mm
		Oberhzg.	Unterhzg.	1 Meter	2 Meter	1 Meter	2 Meter			
3	---	280	280	2:30		---				---
4	---	280	280	3:30		---				3
6	---	300	300	6:00		---				5
8	---	300	300	10:00		---				6
10	---	300	300	15:00		---				8

PVC:

Platten-stärke in mm	Eintauchtiefe Heizschwert in mm	Temperatur in °C		Aufheizzeit in Min./Sec. bei Plattenlänge		Vorfräsen mit 60° - 70° Frästiefe in mm		Abkühlzeit in Minuten	Abstand Biegebalken in mm	Abstand Unterheizung in mm
		Oberhzg.	Unterhzg.	1 Meter	2 Meter	1 Meter	2 Meter			
3	---	400	400	0:30		---				---
4	---	400	400	1:00		---				---
6	---	390	360	1:30		---				---
8	---	400	380	2:00		---				6
10	---	400	380	3:00		---				8

Acrylglas:

Platten-stärke in mm	Eintauchtiefe Heizschwert in mm	Temperatur in °C		Aufheizzeit in Min./Sec. bei Plattenlänge		Vorfräsen mit 60° - 70° Frästiefe in mm		Abkühlzeit in Minuten	Abstand Biegebalken in mm	Abstand Unterheizung in mm
		Oberhzg.	Unterhzg.	1 Meter	2 Meter	1 Meter	2 Meter			
3	---	430	400	0:30 – 0:35		---				---
4	---	430	400	1:00		---				2
5	---	410	380	1:30 – 2:00		---				3
6	---	400	370	2:30 – 3:00		---				4
8	---	400	370	5:00 – 6:00		---				5
8	---	400	400	3:30		---				8
10	---	390	390	4:40		---				10
12	---	370	370	6:00		---				12
15	---	350	350	10:00		---				15

Temperaturtabelle Heizleisten und Heizbank

PP-H, PP:
Heizschwert oben: 20mm / 77°
Heizschwert unten: doppelte Ausführung
Winkeleinstellung: 92°
Position Haltebalken: hinten

Platten-stärke in mm	Eintauchtiefe Heizschwert in mm	Temperatur Heizschwert in °C		Aufheizzeit in Min./Sec. bei Plattenlänge		Vorfräsen mit 60° - 70° Frästiefe in mm		Abkühlzeit in Minuten	Abstand Biegebalken in mm	Abstand Unterheizung in mm
		Oberhzg.	Unterhzg.	1 Meter	2 Meter	1 Meter	2 Meter			
3	1,5	220	210	1:30	2:15	---	---	2 x Aufheizzeit	1,5	5
4	2,0	220	210	2:00	3:00	---	---	2 x Aufheizzeit	2,0	5
5	2,5	220	220	2:30	3:45	---	---	2 x Aufheizzeit	2,5	5
6	3,0	220	220	3:00	4:30	---	---	2 x Aufheizzeit	3,0	5
8	4,0	225	225	4:00	6:00	---	---	2 x Aufheizzeit	4,0	5
10	5,0	225	225	5:00	7:30	---	3	2 x Aufheizzeit	5,0	5
12	6,0	225	230	6:00	9:00	5	5	2 x Aufheizzeit	6,0	5
15	7,0	230	230	7:50	11:15	8	8	2 x Aufheizzeit	7,5	5
20	8,0	230	230	10:00	15:00	13	13	2 x Aufheizzeit	10,0	5

PE-HD:
Heizschwert oben: 20mm / 77°
Heizschwert unten: doppelte Ausführung
Position Haltebalken: hinten

Platten-stärke in mm	Eintauchtiefe Heizschwert in mm	Temperatur Heizschwert in °C		Aufheizzeit in Min./Sec. bei Plattenlänge		Vorfräsen mit 60°-70° Frästiefe in mm		Abkühlzeit in Minuten	Abstand Biegebalken in mm	Abstand Unterheizung in mm
		Oberhzg.	Unterhzg.	1 Meter	2 Meter	1 Meter	2 Meter			
3	1,5	210	220	0:45	1:00	---	---	2 x Aufheizzeit	1,5	5
4	2,0	210	220	1:00	1:20	---	---	2 x Aufheizzeit	2,0	5
5	2,5	220	220	1:15	2:00	---	---	2 x Aufheizzeit	2,5	5
6	3,0	220	230	1:50	2:30	---	---	2 x Aufheizzeit	3,0	5
8	4,0	220	230	2:30	3:00	---	---	2 x Aufheizzeit	4,0	5
10	5,0	225	240	3:30	4:00	---	3	2 x Aufheizzeit	5,0	5
12	6,0	225	240	4:15	5:30	5	5	2 x Aufheizzeit	6,0	5
15	7,0	230	260	5:30	7:15	8	8	2 x Aufheizzeit	7,5	5
20	8,0	230	260	7:00	9:00	13	13	2 x Aufheizzeit	10,0	5

Hinweis:

Diese Angaben sind ungefähre Erfahrungswerte und können sich je nach Material des Herstellers verändern.
Bei diesen Angaben ist der Innenradius gleich Materialstärke.

Als Faustregel gilt:
Je größer der Radius, um so länger die Heizzeit. Die Temperatur muß nach unten korrigiert werden.

Es ist zweckmäßig, die genaue Heizzeit und Temperatur an Reststücken zu ermitteln.

Der Niederhalter und der Biegebalken sollten so eingestellt werden, daß in der erwärmten Zone **KEINE** Druckstellen entstehen !!!