

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Grade	Remarks	Solid dens.	Melt dens. at 0 MPa	Melt temp Rec	Cavity surface temp preferable	Screw tang. speed Max	Flow front speed	Hold Press. Rec	Back pressure	Hold pres time <3mm	Max hold-up time	Shrinkage estimated		Max. proc. moist	Drying (desicc.dryer)	
		g/ccm	g/ccm	°C	°C	m/s	SMF	MPa		s/mm	min.	paral. %	trans. %	%	temp. °C	time

DELTRIN®

100 / 100 P	HV	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 10	8	30	2,2	1,9	0,2	80	No
100 ST	HV ST	1,34	1,14	205 / 200-210	50 / 40-60	0,15	M	70	< 10	8	15	1,3	1,4	0,06	80	4
100 T	HV T	1,37		205 / 200-210	50 / 40-60	0,15	M	70	< 10	8	30	1,8	1,7	0,06	80	4
100KM	100-type, Kevlar® mod.	1.42	1.19	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 10	8	30	2.0	1.5	0,2	80	4
107 / 127 UV	HV UV	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 10	8	30	2,1	1,9	0,2	80	No
111 P	MV, enh. cryst.	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	90-110	< 10	7,5	30	2	1,8	0,2	80	No
120MP	100-type, 20% PTFE	1.54	1.33	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 10	8	30	2.0	1.5	0,2	80	No
1700 P	Very low viscosity	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	1,9	1,8	0,2	80	No
500 / 500P	MV	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2,1	2	0,2	80	No
500 AF	MV 20% PTFE fibers	1,54	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2,1	1,5	0,2	80	No
500 CL	MV Chem.al lubr.	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 10	8	30	1,9	1,9	0,2	80	No
500 T	MV Toughened	1,39	1,14	205 / 200-210	50 / 40-60	0,15	M	70	< 5	8	25	1,8	1,7	0,2	80	4
500AL	500-type, low wear	1.38	1.14	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	1.9	1.8	0,2	80	No
507 / 527 UV	MV UV	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2,1	2	0,2	80	No

DELTRIN®

510GR	10% glass fibers	1.49	1.26	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	85	< 5	8	30	1,8		0,2	80	No
511 P	MV, enh. cryst.	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	75-100	< 5	7,5	30	1,9	1,8	0,2	80	No
520MP	500-type, 20% PTFE	1.54	1.33	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2.0	1.5	0,2	80	No
525GR	MV 25% glass fibers	1,58		215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	85	< 5	8	30	1		0,2	80	No
570 NC-000	MV 20% Glass fibers	1,56	1,3	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	85	< 5	8	30	1,2	2,1	0,2	80	No
577 BK-000	MV 20% GF + UV	1,56	1,3	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	85	< 5	8	30	1,2	2,1	0,2	80	No
900 P	LV	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2,1	2	0,2	80	No
900SP	900-type, silicon lubr.	1.41	1.16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	1.9	1.8	0,2	80	No
911 P	LV, enh. crystallisation	1,42	1,16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	75-100	< 5	7	30	2,1	2	0,2	80	No
927 UV	LV UV	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2,1	2	0,2	80	No
DE 9152	MV 1,5% PTFE	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 10	8	30	1,7		0,2	80	No

® Du Ponts registered trade mark

Warning! Some shrinkage data are estimated i.e. not always measured!

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Grade	Remarks For details see section B	Solid dens.	Melt dens. at 0 MPa	Melt temp Rec	Cavity surface temp preferable	Screw tang. speed Max	Flow front speed	Hold Press. Rec	Back pres sure	Hold pres time <3mm	Max hold- up time	Shrinkage estimated		Max. proc. moist	Drying (desicc.dryer)	
		g/ccm	g/ccm	°C	°C	m/s	SMF	MPa		s/mm	min.	paral.	trans.	%	°C	time
DE 9156	HV 1,5% PTFE	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 10	8	30	2,1		0,2	80	No
DE/E 7018-1	Antistatic	1.51	1.3	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	-	-	0,2	80	No
DE/E -7020	High viscosity UV	1.42	1.16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 10	8	30	-	-	0,2	80	No
DE/E-7031	Extrusion grade "P"	1,42		215 / 210-220	90 / 80-100	0,2	M	100	< 5	8	30			0,2	80	No
DE-9037	500-type, ind. grade	1.41	1.16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2.1	2.0	0,2	80	No
DE-9070	500-type, (BIC)	1.42	1.16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	2.1	2.0	0,2	80	No
DE-9072BK	500-type, UV	1.42	1.16	215 / 210-220	90 / 80-100	0,3	M	85	< 5	8	30	1.9	1.8	0,2	80	No

® Du Ponts registered trade mark

Warning! Some shrinkage data are estimated i.e. not always measured!