

Plastics and their capacity of water

MATERIAL	Starting moisture H ₂ O [%]	Max. permissible residual moisture	Drying temperature [°C]	Drying time [h]	Bulk density [kg/dm ³]	Density [kg/dm ³]	Specific air volume [m ³ /kg]	Recommended standby temperature [°C]
ABS	0,4	< 0,2	80	2,5	0,63	1,05	1,3	64
ABS/PC	0,6	0,02	100	3	0,65	1,2	1,3	80
ABS/PA	0,6	< 0,1	90	3	0,65	1,1	1,6	65
ASA	0,35	< 0,1	80	3	0,63	1,2	1,3	60
CA	1	< 0,2	75	2,5	0,77	1,28	1,8	60
CAB	0,9	< 0,2	75	3	0,71	1,18	2	60
COPE	0,25	0,05	110	2	0,65	1,08	1,5	60
CP	1	0,2	75	4	0,72	1,2	2,1	60
EPDM	0,5	0,1	80	4	0,65	1,09	2,5	60
EVA	0,2	0,05	75	4	0,58	0,93	2,4	60
IONOMERE	0,1	0,01	40	4	0,59	0,98	2,2	40
LCP	0,04	0,01	150	4	0,97	1,62	1,3	120
PA 6	1	0,1	75	5	0,68	1,13	1,9	60
PA 30% GF	0,7	0,1	80	5	0,94	1,54	1,9	60
PA 40% GF	0,6	0,1	80	5	1,02	1,68	1,9	60
PA 50% GF	0,5	0,1	80	5	1,1	1,81	1,9	60
PA 6.10 / 66	1	0,1	80	5	0,68	1,14	2,2	64
PA 6.11	1	0,1	80	6	0,62	1,04	2,2	64
PAEK	0,1	0,05	160	4	0,78	1,3	1,4	128
PBT	0,5	0,03	110	3	0,78	1,3	1,3	85
PBT 15% GF	0,46	0,03	110	3	0,9	1,48	1,3	85
PC	0,1	0,02	120	2,5	0,75	1,25	1,3	95
PC Optical Disk	0,1	0,01	120	3	0,65	1,25	2	95
PC / PBT	0,2	0,02	110	2	0,75	1,23	1,8	90
PE	0,05	0,01	90	2	0,56	0,94	2,2	72
PE schwarz	0,5	0,02	90	3	0,57	0,95	2,4	72
PEEK	0,5	0,05	150	3	0,79	1,32	1,3	120
PEI	0,25	0,01	150	4	0,78	1,3	1,3	120
PES	0,8	0,01	150	4	0,82	1,37	1,4	120
PET (Blasformen)	0,1	0,02	165	6	0,85	1,34	2	115
PET (Folien)	0,2	0,02	170	6	0,85	1,34	2	120
PET (Preforms)	0,2	0,004	175	6	0,85	1,34	2,5	120
PET (Spritzguß)	0,1	0,02	120	4	0,85	1,3	2,2	110
PET G	0,3	0,07	65	6	0,80	1,27	2,5	52
PI	0,2	0,02	140	2	0,84	1,4	1,1	112
PLA Extrusion	0,2	0,02	80	4	0,77	1,24	1,5	60
PLA Preform	0,2	0,01	100	4	0,77	1,24	1,8	60
PMMA	0,3	0,08	80	2,5	0,71	1,19	1,4	64
POM	0,8	0,1	110	2,5	0,85	1,41	1,2	85
PP	0,1	0,01	100	2,5	0,54	0,9	1,7	70
PP Talkum 40%	0,2	0,03	110	3	0,7	1,21	1,8	70
PP CaCo 40%	0,2	0,01	110	3	0,77	1,24	1,8	70
PP (PPE)	0,2	0,01	110	2,5	0,64	1,06	1,3	85
PPS	0,1	0,01	140	3,5	0,81	1,35	1,3	112
PS	0,5	0,1	80	2	0,63	1,05	1,1	64
PSU	0,3	0,05	130	3	0,75	1,25	1,2	104
PUR/TPU	0,4	0,02	90	3	0,72	1,2	1,8	72
PVC	0,3	0,2	70	2	0,84	1,4	1,1	56
SAN	0,3	0,2	80	2,5	0,65	1,08	1,2	64
SB	0,3	0,05	80	2	0,64	1,06	1,2	64