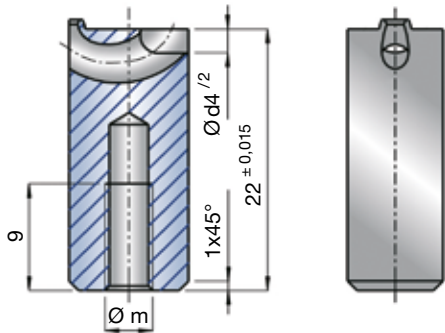
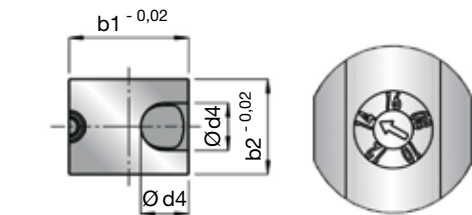


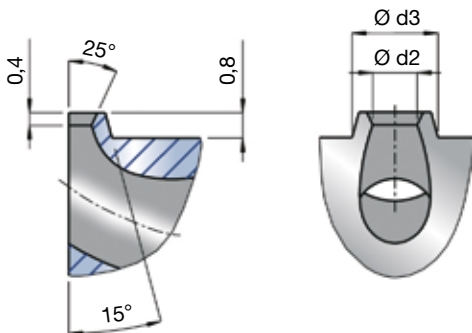
Iniezione nel bordo di particolari con spessore minimo 1,3 mm
 Per pesi da 5 a 100 gr.
 Per tutti i termoplastici (anche caricati sino al 50% fibra di vetro)



Codice	b1	b2	d2 *	d3	d4	m	Peso in grammi		
							Viscosità		
							Bassa	Media	Alta
GTE 10-08	10	8	0,8	2,1	4	4	8	7	5
GTE 10-10			1	2,3			14	12	9
GTE 10-12			1,2	2,5			20	16	10
GTE 10-14			1,4	2,7			30	23	15
GTE 10-16			1,6	2,9			40	30	20

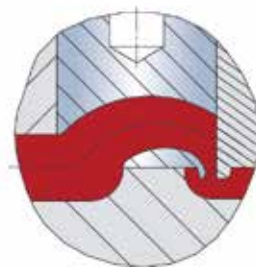
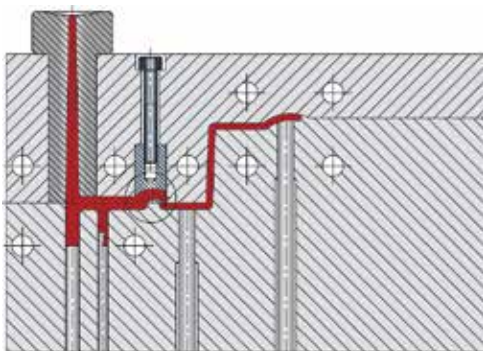
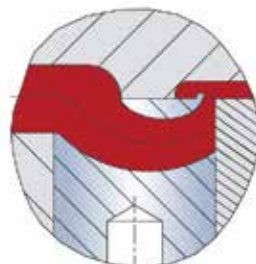
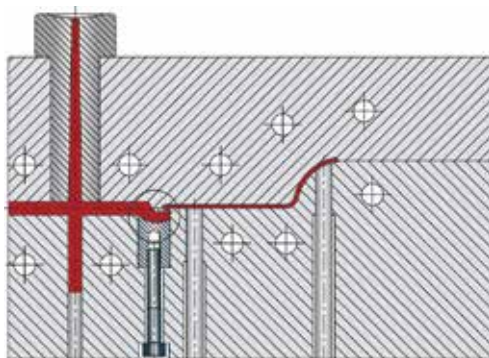


Codice	b1	b2	d2 *	d3	d4	m	Peso in grammi		
							Viscosità		
							Bassa	Media	Alta
GTE 12-08	12	10	0,8	2,1	5	5	8	7	5
GTE 12-10			1	2,3			14	12	9
GTE 12-12			1,2	2,5			20	16	10
GTE 12-14			1,4	2,7			30	23	15
GTE 12-16			1,6	2,9			40	30	20
GTE 12-18			1,8	3,1			54	40	27
GTE 12-20			2	3,3			68	52	34



Codice	b1	b2	d2 *	d3	d4	m	Peso in grammi		
							Viscosità		
							Bassa	Media	Alta
GTE 14-12	14	12	1,2	2,5	6	6	20	16	10
GTE 14-14			1,4	2,7			30	23	15
GTE 14-16			1,6	2,9			40	30	20
GTE 14-18			1,8	3,1			54	40	27
GTE 14-20			2	3,3			68	52	34
GTE 14-22			2,2	3,5			85	65	43
GTE 14-24			2,4	3,7			100	80	50

* Vedere tabella di conversione pagina 4.08



per
 posizione espulsore
 tiracolata vedere
 figura 1
 pagina 4.09