

### **Fitting instructions**

The heat transfer pipe Z975/... is suitable for tall cavity areas with extreme small cross sections.

The grade of efficiency is determined by the operating position. Most effective thermal conductivity is achieved in vertical position with cooled section on top (Fig. 1).

Selection of diameter and length:

- Dia. of Z975/... =  
Distance to cavity edge  $< 0,5 \times d1$
- Length of Z975/... =  
Depending on design, consider  
min.  $0,2 \times l1$  for cooling section

The temperature range (50°C...250°C) is to be observed.

### **Calculation formula:**

Temperature Z975/... =  
Mould temperature plus 1/6 processing temperature.

For mounting of Z975/... the use of an assembly spray is recommended.

### **Consignes de montage**

La cartouche thermoconductrice Z975/... convient pour les secteurs aux contours longs avec sections extrêmement petites.

La position de montage détermine les performances. Une conductibilité thermique optimale peut être obtenue avec une position de travail verticale et refroidissement par le haut (Ill. 1).

Sélection de diamètres et de longueurs:

- $\varnothing$  Z975/... = Ecart avec le contour du moule  $< 0,5 \times d1$
- Longueur Z975/... = Défini par la construction, compter au min.  $0,2 \times l1$  comme zone de refroidissement

La plage de température (50°C à 250°C) doit être respectée.

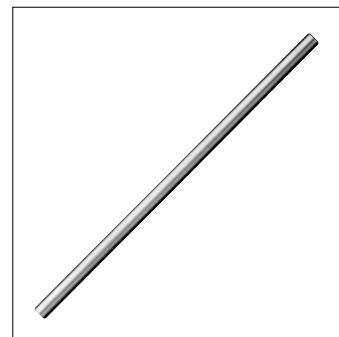
### **Formule de calcul:**

Température Z975/... =  
Température du moule + 1/6 de la température de traitement.

Pour le montage de la cartouche Z975/..., il convient d'utiliser un spray de montage.

**Einbauhinweise  
Mounting instructions  
Instructions d'installation**

**Z975/...**



**Wärmeleitpatrone  
Heat transfer pipe  
Cartouche  
thermoconductrice**

## Einbauhinweise

Die Wärmeleitpatrone Z975/... ist geeignet für lange Konturbereiche mit extrem kleinen Querschnitten.

Die Einbaulage ist leistungsbestimmend. Optimale Wärmeleitfähigkeit erfolgt in senkrechter Arbeitsposition mit oberliegender Kühlung (Bild 1).

Auswahl von Durchmesser und Länge:

- Ø Z975/... = Abstand zur Formkontur  $< 0,5 \times d1$
- Länge Z975/... = Konstruktionsbedingt, min.  $0,2 \times l1$  als Kühlzone berücksichtigen (Bild 2).

Der Temperaturbereich ( $50^{\circ}\text{C} \dots 250^{\circ}\text{C}$ ) ist einzuhalten.

### Berechnungsformel:

Temperatur Z975/... = Werkzeugtemperatur +  $1/6$  Verarbeitungstemperatur.

Zum Einbau von Z975/... ist ein Montagespray zu verwenden.

