

Symbol	Plasttype (navn)	Typisk brug (eksempler)	Egenskaber ved varmebearbejdning	Anbefaling i makerspace
	2 HDPE Høj densitet polyethylen	Kraftige dunke, plastposer, låg, beholdere	Smelter typisk ved ca. 130–160 °C. Stærkt og sejt materiale.	 Kan bruges Fungerer godt. Start med lav temperatur og test med små prøver.
	4 LDPE Lav densitet polyethylen	Plastposer, emballagefilm, indkøbsposer, fryseposer	Smelter typisk ved ca. 120–150 °C. Let at smelte og egner sig godt til sammensmeltning af plastfilm.	 Meget velegnet Den mest velegnede plasttype til denne aktivitet.
	5 PP Polypropylen	Yoghurtbægre, madbokse, låg, emballagefilm, slikemballage (fx BOPP)	Smelter typisk ved ca. 150–170 °C. Kræver højere temperatur end LDPE og HDPE.	 Kan bruges med omtanke Brug kun kendt PP. Undgå trykt, metalliseret eller flerlags-emballage. Hold plasttyper adskilt.
	1 PET Polyethylenterephthalat	Sodavandsflasker, fødevarebakker	Smelter ved højere temperaturer (ca. 250 °C) og er ikke egnet til varmepresse.	 Brug ikke Ikke egnet til varmepresse.
	3 PVC Polyvinylchlorid	Kabler, plastfolie, blød plast	Danner sundhedsskadelige dampe (klorforbindelser) ved opvarmning.	 Må ikke opvarmes Kan danne sundhedsskadelige dampe.
	6 PS Polystyren	Engangsbægre, flamingo, emballagebakker	Smelter let, men er uegnet i varmepresse og kan afgive sundhedsskadelige dampe.	 Undgå Smelter uensartet og kan afgive sundhedsskadelige dampe.
	7 Other Anden plast / blandet	Blandet plast, flerlags-emballage, ukendt plast	Uensartet smelteadfærd. Kan indeholde forskellige plasttyper og tilsætningsstoffer.	 Undgå Sammensat materiale – ukendt smelteadfærd og mulige tilsætningsstoffer.

Temperatur



Vejledende temperaturer:
LDPE (4): 120–150 °C
HDPE (2): 130–160 °C
PP (5): 150–170 °C

 **Maks. 160 °C i denne aktivitet**

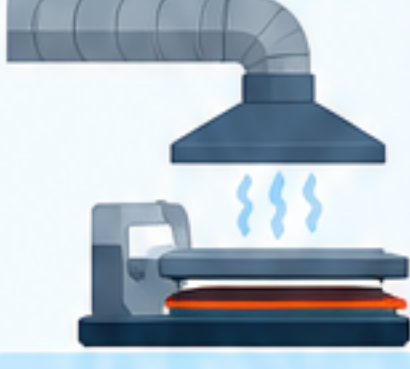
 Start altid med lav temperatur og test med små prøver.

Pressetid og tryk



10–30 sekunder
Kort tid ad gangen.
Tiden afhænger af materiale, tykkelse og antal lag.

Udsugning (påbudt)





Når klokken ringer

Husk: Ifølge branchevejledningen Når klokken ringer skal der altid være procesudsugning ved varmepresse, da der kan udvikles sundhedsskadelig eller generende luftforurening.

Anbefalet til denne aktivitet

**LDPE**
Meget velegnet

**HDPE**
Kan bruges (efter afprøvning)

Kan bruges med omtanke

**PP**

- Kun kendt PP
- Typisk højere temperatur
- Undgå trykt, metalliseret eller flerlags-emballage
- Hold plasttyper adskilt

Brug ikke

**PET**

**PVC**

**PS**

**Other**



Gode råd

- Brug kun ren og tør plast
- Fjern papir, metal og madrester
- Bland ikke plasttyper
- Stop ved røg, kraftig lugt eller misfarvning

