

# Akulon® F223-D B-MB

Print Date: 2025-06-12

此快速入门指南提供了加工Akulon® F223-D B-MB的关键设置，以确保最佳结晶，并防止材料由于水解或热负荷而降解。它是注塑成型工艺的总结，可在“塑料搜寻者”中找到，网址为 <https://envalior.plasticsfinder.com>。我们的在线指南提供了帮助材料加工和/或评估和解决潜在加工问题的建议。

## 物料处理

干燥  
Akulon®

牌号具有吸湿性，会较快吸收空气中的水分。但在以下干燥条件下，吸湿是完全可逆的，不会影响材料质量。首选干燥器是露点保持在-30和-40°C/-22和-40°F之间的除湿干燥器。也可以使用带氮气净化的真空干燥器。热风干燥箱或料斗干燥机不适用于预干燥Akulon®牌号;使用这种干燥器可能会使物料无法达到最佳性能。

| 水分含量        | 时间  | 温度   |      |
|-------------|-----|------|------|
| [%]         | [h] | [°C] | [°F] |
| 0.1-0.2 出厂时 | 2-4 | 80   | 176  |
| 0.2-0.5     | 4-8 | 80   | 176  |

未除湿的干燥机可以在100°C的温度下运行，但必须注意自然/浅色，干燥后根据时间/温度的不同可能会观察到颜色的变化。

## 温度设置

料筒温度

可通过调节料筒的大小、停留时间、熔体粘度来优化设计。注意，熔体粘度关系到料筒温度设定。由于Akulon®熔点高，该温度应设置得足够高，以提供均匀的熔体但不会过于接近的300°C/572°F的降解温度。建议平缓或上升的温度曲线。

| 模具                       | 熔体测量温度                 | 喷嘴                     | 前端                     | 中部                     | 尾部                     |  |
|--------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--|
| 50 - 80°C<br>122 - 176°F | 240-275°C<br>464-527°F | 240-270°C<br>464-518°F | 240-260°C<br>464-500°F | 235-250°C<br>455-482°F | 230-235°C<br>446-455°F |  |

## 停留时间

Akulon® F223-D B-MB的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 6 分钟，推荐使用最大注射量的50%以上。熔体停留时间不能超过10分钟。

完整的自助服务计算MRT可以使用以下[link](#)。

卖方独家声明并保证，在卖方交付之日，产品应符合商定的规格。 卖方不做任何其他明示或暗示的陈述或保证。  
卖方对客户产品的设计不承担任何责任，客户有责任确定卖方的产品是安全的，符合应用法律和法规，并且在技术上或其他方面适合其预期用途。  
卖方不认可或声称其产品适合特定应用，并且否认在这方面的每一项陈述或保证，无论是明示的还是暗示的。  
典型值仅供参考，不应被视为具有约束力的规格。 产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生显著变化。  
版权所有 © Envalior 2025。保留所有权利。 未经 Envalior 事先书面许可，不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分，包括复印、记录或其他电子或机械方法。