

此快速入门指南提供了加工Akulon® F230-C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	Melt	喷嘴	前端t	中部	尾部	
50 - 80°C 122 - 176°F	240-275°C 464-527°F	240-270°C 464-518°F	240-260°C 464-500°F	235-250°C 455-482°F	230-235°C 446-455°F	

停留时间

Akulon® F230-C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](#)。