

Akulon<sup>®</sup> GA-XLG0

Print Date: 2024年10月15日

このクイックスタート命令は、Akulon<sup>®</sup> GA-XLG0を処理するための重要な設定を示し、最高の結晶化を保証し、加水分解または熱負荷の結果としての材料の劣化を防ぎます。これは、<https://envalior.plasticsfinder.com>のPlasticsFinderにある射出成形の推奨事項の要約です。当社のオンラインガイドラインは、材料の処理を支援したり、潜在的な処理の問題を評価および解決するための推奨事項です。

## 材料の取り扱い

## 予備乾燥

Akulon<sup>®</sup>

グレードは吸湿性があり大気中の水分を比較的容易に吸収します。除湿乾燥機（露点 -30~-40°C）又は窒素式真空乾燥機をご使用下さい。Akulon<sup>®</sup>

グレードの予備乾燥に熱風乾燥機やホッパードライヤーはお使いにならないでください。正しい性能が得られない場合があります。

水分率	時間	温度	温度
[%]	[h]	[°C]	[°F]
0.1 - 0.2	4 - 5	80	176
0.2 - 0.8	6 - 8	80	176

より良好な表面性が必要とされる場合は、高めの温度での乾燥することにより改善される場合があります。ただし、100°Cを超える高温は避けてください。

## 温度設定

## バレル温度

最適な設定はバレルサイズと滞留時間で決まります。ガラス強化材やミネラル強化材の量と難燃剤の有無も考慮に入れる必要があります。

金型	熔融物	ノズル	前方部	中央部	後方部
50 - 80°C 122 - 176°F	270-295°C 518-563°F	280-290°C 536-554°F	280-295°C 536-563°F	275-290°C 527-554°F	265-285°C 509-545°F

## 滞留時間

Akulon<sup>®</sup> GA-XLG0の最適な滞留時間(MRT)は6分以下です。最大射出容量の50%以上で使用してください。MRTは10分を越えないようにしてください。

完全なセルフサービス計算MRTは、以下を使用して実行できます [リンク](#)。