

Akulon[®] GA-XLGO

Print Date: 2024-10-15

此快速入门指南提供了加工Akulon[®] GA-XLGO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

span>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	温度
[%]	[h]	[°C]	[°F]
0.1 - 0.2	4 - 5	80	176
0.2 - 0.8	6 - 8	80	176

为了得到更好的表面可能需要更高的干燥温度。温度不应高于100°C/ 212°F。

温度设置

料筒温度

可通过调节料筒的大小和停留时间来优化设计。此外，玻纤和/或矿物增强比例、阻燃剂的存在与否必须被考虑在内。

模具	熔体测量温度	喷嘴	前端	中部	尾部
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

停留时间

Akulon[®] GA-XLGO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](#)。