

Akulon® K224-G8

Print Date: 2024-10-15

此快速入门指南提供了加工Akulon® K224-G8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 | |
|-------------|-----|------|------|
| | | [°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 | 250-285°C 482-545°F | 260-280°C 500-536°F | 265-280°C 509-536°F | 265-275°C 509-527°F | 255-265°C 491-509°F |

停留时间

Akulon® K224-G8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](#)。