

Akulon[®] Ultraflow K-FHGM24

PA6-(GF+MD)30

10%유리섬유강화, 20%미네랄 강화, 열안정, 높은 흐름성

Print Date: 2025-10-04

제품 구분

Akulon[®] Ultraflow PA6 유리

Akulon® Ultraflow K-FHGM24

Print Date: 2025-10-04

건조
Akulon® Ultraflow 그레이드는 흡습성을 가지며, 비교적 빨리 공기로부터 수분을 흡수합니다. 권장되는 건조기는 제습건조기로 이슬점 온도는 -30 ~ -40°C (-22 ~ -40°F)를 유지해야 하며, 질소퍼지식 진공건조기도 사용 가능합니다. 열풍 또는 오븐건조기는 Akulon® Ultraflow 그레이드의 예비건조에는 적합하지 않습니다.

수분 함유량	시간	온도	
[%]	[h]	[	

Akulon® Ultraflow K-FHGM24

Print Date: 2025-10-04

기계 장치

Akulon® Ultraflow 그레이드는 일반적인 사출성형기에서 작업할 수 있으며, 유동성이 좋으므로 형체력이 낮은 기계를 사용하여 주입시요.

스크류 구조

일반적으로 체적압축비 2.5를 갖는 3 영역 스크류 디자인이 좋습니다.

강철 종류

Akulon® Ultraflow K-FHGM24

Print Date: 2025-10-04

온도 설정

금형 온도

Akulon® Ultraflow는 넓은 범위의 금형온도(40 - 80°C / 104 - 176°F)를 사용합니다. 하지만, 사이클시간을 줄이기 위해서는 금형온도를 낮게 설정하고, 우수한 치수안정성 및 흐름성과 깨끗한 표면을 위해서는 금형온도를 높게 설정하여 주십시오.

실린더 온도

최

Akulon® Ultraflow K-FHGM24

Print Date: 2025-10-04

일반 작업 설정

스크류 회전 속도

균일하고 좋은 용융상태를 만들기 위해 스크류 회전 속도를 계량시간이 냉각시간 내에 끝나도록 설정하시기 바랍니다. 스크류 회전 속도는 6500 / D RPM (D는 mm 단위의 스크류 직경)을 넘어서는 안됩니다.

배압

배압은 30-

Akulon® Ultraflow K-FHGM24

Print Date: 2025-10-04

체류 시간

일반적으로 Akulon® Ultraflow의 용융 체류 시간(MRT)은 가급적 최대사용 쇼트중량의 최소 50%와 10 분을 넘어서는 안됩니다. 이 MRT를 추정하기 위한 공식은 아래와 같습니다.

$$MRT = \frac{\pi D^3 \rho_* t}{m} \frac{1}{60}$$

항목: