

Arnite® AV2 370 XT

Print Date: 2024年12月10日

このクイックスタート命令は、Arnite® AV2 370 XT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

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

水分率	時間	温度	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
未開袋材料	3-6	100-120	212-248
開袋材料	3-12	100-120	212-248

予備乾燥後のペレットは冷却や外気による吸湿が発生しないよう速やかにシリンダーに投入してください。ペレットは熱いままホッパードライヤーからシリンダーへ直接投入するか、または独立型ドライヤーから乾燥した熱風で送るクローズループシステムを通してシリンダーへ投入してください。

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	溶融物	ノズル	前方部	中央部	後方部	
130 - 140°C 266 - 284°F	270-290°C 518-554°F	270-290°C 518-554°F	270-290°C 518-554°F	270-290°C 518-554°F	270-280°C 518-536°F	

滞留時間

Arnite® AV2 370 XTの最適な滞留時間(MRT)は8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](#)。