

Arnite<sup>®</sup> T06 200 (extrusion)

Print Date: 2024年07月04日

このクイックスタート命令は、Arnite<sup>®</sup> T06 200 (extrusion)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
60 - 100°C 140 - 212°F	240-270°C 464-518°F	240-260°C 464-500°F	240-260°C 464-500°F	230-250°C 446-482°F	230-240°C 446-464°F

## 滞留時間

Arnite<sup>®</sup> T06 200 (extrusion)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](#)。

ここで言及されているすべての商標は Envalior の商標です。

売主は、売主による納品日において製品が合意された仕様で提供していることを独占的に表明し、保証します。売主は、明示的か黙示的かを問わず、その他の表明または保証を行いません。販売者は、顧客の製品の設計について責任を負わず、販売者の製品が安全であり、適用法および規制に準拠し、技術的またはその他の目的で使用目的に適合しているかどうかを判断するのは顧客の責任です。販売者は、特定の用途に対する自社製品の適合性を推奨または主張するものではなく、明示的か黙示的かを問わず、その点に関するあらゆる表明または保証を否認します。

代表的な値は単なる指標であり、拘束力のある仕様として解釈されるべきではありません。製品内の着色剤やその他の添加剤により、標準値に大きな変動が生じる可能性があります。

著作権 © 2024 全著作権所有。 Envalior  
の事前の書面による許可がない限り、情報のいかなる部分も、コピー、記録、その他の電子的または機械的方法を含む、いかなる形式または手段によっても複製、配布、または送信することはできません。

Envalior