

Arnite[®] T06 200 (extrusion)

Print Date: 2024-07-04

此快速入门指南提供了加工 Arnite[®] T06 200 (extrusion) 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

首选干燥器是露点保持在-20和-30°C/-4和-22°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。

| 含湿率 | 时间 | 温度 | |
|-----|------|---------|---------|
| | | [°C] | [°F] |
| [%] | [h] | | |
| 出厂时 | 3-6 | 100-120 | 212-248 |
| 开袋 | 3-12 | 100-120 | 212-248 |

温热、干燥的颗粒在进入料筒前不能冷却并与周围空气接触。颗粒应当同高温干燥空气一起，从料斗干燥器直接投入气缸，或经由使用高温干燥气体的密闭系统，从独立式干燥器投入料筒。

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/或矿物纤维增强比例、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 | |
|---------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--|
| 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 | |

停留时间

Arnite[®] T06 200 (extrusion) 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](#)。

这里提到的所有商标都是 Envalior 的商标。

卖方独家声明并保证，在卖方交付之日，产品应符合商定的规格。卖方不做出任何其他明示或暗示的陈述或保证。卖方对客户产品的设计不承担任何责任，客户有责任确定卖方的产品是安全的，符合应用法律和法规，并且在技术上或其他方面适合其预期用途。卖方不认可或声称其产品适合特定应用，并且否认在这方面的每一项陈述或保证，无论是明示的还是暗示的。

典型值仅供参考，不应被视为具有约束力的规格。产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生显著变化。

版权所有 © Envalior 2024. 保留所有权利。 未经 Envalior 事先书面许可，不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分，包括复印、记录或其他电子或机械方法。