

Arnite® TV4 261 HR-HS

Print Date: 2025-08-09

이 빠른 시작 지침은 최고의 결정화를 보장하고 가수분해 또는 열 부하로 인한 재료 저하를 방지하기 위해 {등급} 처리에 대한 주요 설정을 나타냅니다. 이것은 <https://envalior.plasticsfinder.com>의 플라스틱 파인더에서 찾을 수 있는 사출 성형 권장 사항의 요약입니다. 당사의 온라인 지침은 재료 처리 및/또는 잠재적 처리 문제를 평가 및 해결하기 위한 권장 사항입니다.

원재료 취급사항

건조

권장되는 건조기는 제습건조기로 이슬점 온도는 -30 ~ -40°C (-22 ~ -40°F)를 유지해야 하며, 질소퍼지식 진공건조기도 사용 가능합니다.

수분 함유량	시간	온도			
		[%]	[h]	[°C]	[°F]
미개봉상태	3 - 6	80		176	
개봉상태	3 - 12	80		176	

따뜻하게 건조된 원재료는 실린더로 유입되기 전에 차가워지거나 외부공기와 접촉되어서는 안되며, 실린더와 연결된 건조기로부터 뜨겁게 건조된 공기와 함께 바로 공급되거나 뜨겁게 건조된 공기를 사용하는 페루프 시스템을 갖는 독립형 건조기로부터 공급되어야 합니다.

온도 설정

실린더 온도

최적의 설정값은 실린더 크기와 체류시간에 의해 좌우되며, 유리/미네랄 강화 정도 및 난연제 유무 사항도 고려되어야 합니다.

금형	용융	노즐	전부	중부	후부	
80 - 100°C 176 - 212°F	250-270°C 482-518°F	250-260°C 482-500°F	250-260°C 482-500°F	240-250°C 464-482°F	240-250°C 464-482°F	

체류 시간

일반적으로 Arnite®의 용융 체류 시간(MRT)은 가급적 최대 사용 쇼트중량의 최소 50%와 10 분을 넘어서는 안됩니다.

전체 셀프 서비스 계산 MRT는 다음을 사용하여 수행 할 수 있습니다 [링크](#).