

Arnite<sup>®</sup> TV4 261 HR-HS

Print Date: 2024-10-15

此快速入门指南提供了加工Arnite<sup>®</sup> TV4 261 HR-HS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	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
出厂时	3-6	80	176
开袋	3-12	80	176

进入料筒之前，温热、干燥的颗粒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
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

## 停留时间

Arnite<sup>®</sup> TV4 261 HR-HS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](#)。