

Arnitel[®] CM622

Print Date: 2024-11-26

此快速入门指南提供了加工 Arnitel[®] CM622 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

Arnitel[®] 牌号具有吸湿性，会较快吸收空气中的水分。但在以下干燥条件下，吸湿是完全可逆的，不会影响材料质量。首选干燥器是露点保持在-30和-40°C/-22和-40°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。热风干燥箱或料斗干燥机不适用于预干燥 Arnitel[®] 牌号；使用这种干燥器可能会达不到最佳性能。

| 水分含量 | 时间 | 温度 | |
|-----------|-----|------|------|
| | | [°C] | [°F] |
| [%] | [h] | | |
| | 3-4 | 100 | 212 |
| >0.05-0.2 | 4-6 | 100 | 212 |

温度设置

料筒温度

给定的温度设置对于 Arnitel[®] 通用。通过调节料筒的大小和停留时间来优化设计。此外，Arnitel[®] 硬度和熔点都较高，需要较高温度的筒温。

| 模具 | 熔体测量温度 | 喷嘴 | 前端 | 中部 | 尾部 |
|-------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| 20 - 50°C 68 - 122°F | 230-250°C 446-482°F | 230-250°C 446-482°F | 220-240°C 428-464°F | 210-230°C 410-446°F | 200-220°C 392-428°F |

停留时间

Arnitel[®] CM622 的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 5 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 6 分钟。

完整的自助服务计算 MRT 可以使用以下 [link](#)。