

Arnitel[®] ECO L550

Print Date: 2024年11月13日

このクイックスタート命令は、Arnitel[®] ECO L550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

Arnitel[®]

グレードは吸湿性があり大気中の水分を比較的容易に吸収します。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。Arnitel[®]

グレードの予備乾燥に熱風乾燥機やホッパードライヤーはお使いにならないでください。正しい性能が得られない場合があります。

| 水分率 | 時間 | 温度 | |
|-------------|-----|------|------|
| | | [°C] | [°F] |
| [%] | [h] | | |
| <0.05 未開袋材料 | 3-4 | 110 | 230 |
| >0.05-0.2 | 4-6 | 110 | 230 |

温度設定

バレル温度

Arnitel[®]の一般的な温度設定はここに示す通りです。最適な設定はバレルサイズと滞留時間で決まります。

また、Arnitel[®]は高融点であるため高いバレル温度が要求されます。

| 金型 | 溶融物 | ノズル | 前方部 | 中央部 | 後方部 |
|-------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| 20 - 50°C 68 - 122°F | 220-250°C 428-482°F | 220-250°C 428-482°F | 220-240°C 428-464°F | 210-230°C 410-446°F | 200-220°C 392-428°F |

滞留時間

Arnitel[®] ECO L550の最適な滞留時間(MRT)は5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6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](#)。