

# Arnitel<sup>®</sup> EM400 B-MB

Print Date: 2024-11-26

此快速入门指南提供了加工Arnitel<sup>®</sup> EM400 B-MB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<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> 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<sup>®</sup>通用。通过调节料筒的大小和停留时间来优化设计。此外，Arnitel<sup>®</sup>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	220-240°C	220-240°C	210-230°C	200-220°C	190-210°C
68 - 122°F	428-464°F	428-464°F	410-446°F	392-428°F	374-410°F

## 停留时间

Arnitel<sup>®</sup> EM400 B-MB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](#)。