

# Arnitel<sup>®</sup> PL380

Print Date: 2024-11-26

此快速入门指南提供了加工Arnitel<sup>®</sup> PL380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	110	230
>0.05-0.2	4-6	110	230

## 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	230-250°C	230-250°C	220-240°C	210-230°C	200-220°C
68 - 122°F	446-482°F	446-482°F	428-464°F	410-446°F	392-428°F

## 停留时间

Arnitel<sup>®</sup> PL380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](#)。

卖方独家声明并保证，在卖方交付之日，产品应符合商定的规格。卖方不做出任何其他明示或暗示的陈述或保证。卖方对客户产品的设计不承担任何责任，客户有责任确定卖方的产品是安全的，符合应用法律和法规，并且在技术上或其他方面适合其预期用途。卖方不认可或声称其产品适合特定应用，并且否认在这方面的每一项陈述或保证，无论是明示的还是暗示的。

典型值仅供参考，不应被视为具有约束力的规格。产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生显著变化。  
版权所有 © Envalior 2024. 保留所有权利。 未经 Envalior 事先书面许可，不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分，包括复印、记录或其他电子或机械方法。