

Arnitel<sup>®</sup> PL581

Print Date: 2024年11月13日

このクイックスタート命令は、Arnitel<sup>®</sup> PL581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<sup>®</sup>

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<sup>®</sup>

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]
<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<sup>®</sup>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<sup>®</sup>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	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

## 滞留時間

Arnitel<sup>®</sup> PL581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](#)。