

# ForTii<sup>®</sup> Ace MX53B

Print Date: 2024-05-14

此快速入门指南提供了加工ForTii<sup>®</sup> Ace MX53B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**  
ForTii<sup>®</sup> Ace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ForTii<sup>®</sup> Ace牌号;使用这种干燥器可能会使物料无法达到最佳性能。

水分含量	时间	温度	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
0.1 - 0.2 出厂状态	2 - 4	100 - 130	212 - 266

## 温度设置

**料筒温度**  
由于ForTii<sup>®</sup> Ace熔点高，该温度应设置得足够高，以提供均匀的熔体但不会过于接近的370°C/698°F的降解温度。建议平缓或上升的温度曲线。可通过调节料筒的大小和停留时间来优化设计。

模具	Melt	喷嘴	前端t	中部	尾部
140 - 200°C 284 - 392°F	340-360°C 644-680°F	330-360°C 626-680°F	330-360°C 626-680°F	330-350°C 626-662°F	320-340°C 608-644°F

## 停留时间

总停留时间(TRT)是指共混物从加入下料口到熔体从喷嘴 (或者热流道)离开注塑机之间的时间差。  
熔体停留时间(MRT)是指共混物在料筒中熔体前沿到它从喷嘴(或者热流道)离开注塑机之间的时间差。

通常总停留时间是熔体停留时间的2-2.5倍。

对 ForTii<sup>®</sup> Ace MX53B推荐的最大熔体停留时间 ≤ 4 分钟, 对中等温度范围有效(350°C / 662°F)。

## 螺丝尺寸

为遵守 MRT 的给定信息并获得最佳熔融均匀性，我们建议使用成型机最大计量冲程的 2 至 3 D。

完整的自助服务计算MRT可以使用以下[link](#)。

这里提到的所有商标都是 Envalior 的商标。

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。