

ForTii[®] Ace MX54B

Print Date: 2024年05月14日

このクイックスタート命令は、ForTii[®] Ace MX54B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

ForTii[®] Ace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。ForTii[®] Ace 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	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
0.1 - 0.2 未開袋材料	2-4	100-130	212-266

温度設定

バレル温度

最適な設定はバレルサイズと滞留時間で決まります。バレル温度設定に熔融粘度が影響することに留意してください。ForTii[®] Aceは融点が高いため、均一な溶融物を得るために十分に温度を上げる必要がありますが、分解温度370°C付近までは上げないようにご注意ください。温度設定はフラットまたは昇温型を推奨します。

金型	溶融物	ノズル	前方部	中央部	後方部	
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	

滞留時間

総滞留時間(TRT)はホッパーから樹脂を投入してからノズルから(ホットランナー使用時はそれも含む)排出されるまでの時間を指します。

滞留時間(MRT)は樹脂の溶融開始からノズル(ホットランナー使用時はそれも含む)から排出されるまでの時間を指します。

一般的に総滞留時間(TRT)は滞留時間(MRT) x 2~2.5となります。

ForTii[®] Ace MX54Bの最大溶融滞留時間(MRT)は中程度の溶融温度の場合、4分以下を推奨します(350°C / 662°F)。

ねじサイズ

MRTに関する所定の情報に準拠し、最高の溶融均一性を得るために、成形機の最大注入ストロークの2~3Dを使用することをお勧めします。

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](#)。

ここで言及されているすべての商標は Envalior の商標です。

売主は、売主による納品日において製品が合意された仕様で提供していることを独占的に表明し、保証します。売主は、明示的か黙示的かを問わず、その他の表明または保証を行いません。販売者は、顧客の製品の設計について責任を負わず、販売者の製品が安全であり、適用法および規制に準拠し、技術的またはその他の目的で使用目的に適合しているかどうかを判断するのは顧客の責任です。販売者は、特定の用途に対する自社製品の適合性を推奨または主張するものではなく、明示的か黙示的かを問わず、その点に関するあらゆる表明または保証を否認します。

代表的な値は単なる指標であり、拘束力のある仕様として解釈されるべきではありません。製品内の着色剤やその他の添加剤により、標準値に大きな変動が生じる可能性があります。

著作権 © Envalior 2024. 全著作権所有。 Envalior
の事前の書面による許可がない限り、情報のいかなる部分も、コピー、記録、その他の電子的または機械的方法を含む、いかなる形式または手段によっても複製、配布、または送信することはできません。