

ForTii[®] Care P1G6

Print Date: 2024年11月05日

このクイックスタート命令は、ForTii[®] Care P1G6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[®]

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[®]

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	100	212
0.2 - 0.5	4 - 8	100	212
>0.5	<100	100	212
	または 24	110	230
	または 4	120	248

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[®]は融点が高いため、均一な熔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350°C付近までは上げないようご注意ください。温度設定はフラットまたは昇温型を推奨します。

金型	熔融物	ノズル	前方部	中央部	後方部
80 - 150°C 176 - 302°F	330-350°C 626-662°F	330-345°C 626-653°F	330-345°C 626-653°F	325-340°C 617-644°F	320-330°C 608-626°F

このバレル温度はショット重量が2グラム以上のものです。ショット重量が小さい場合、(2グラム以下) バレル温度は 5-10°C低くします。

滞留時間

ForTii[®] Care P1G6の最適な滞留時間(MRT)は2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4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](#)。