

# ForTii<sup>®</sup> Care P1G6

Print Date: 2024-11-05

此快速入门指南提供了加工ForTii<sup>®</sup> Care P1G6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>

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>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	
		[°C]	[°F]
[%]	[h]		
0.1 - 0.2 出厂时	2	100	212
0.2 - 0.5	4 - 8	100	212
>0.5	or 24 or 4	100	212
		110	230
		120	248

## 温度设置

### 料筒温度

由于ForTii<sup>®</sup>

的高熔点，温度应设置得足够高，以提供均匀的熔体，但不能太接近350°C/662°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。此外，小部件/机器的温度设置通常可以比一般的低5-10°C，以避免产生过多的降解气体/成型析出物。

模具	熔体测量温度	喷嘴	前端	中部	尾部
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

一般料筒温度的设置对应射出量>2克。

如需较小的射出量(<2 克)，料筒温度设置通常要低5-10°C。

## 停留时间

ForTii<sup>®</sup> Care P1G6的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 2 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4分钟。

完整的自助服务计算MRT可以使用以下[link](#)。