

ForTii® Eco LDS62B

Print Date: 2025-02-12

此快速入门指南提供了加工ForTii® Eco LDS62B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®

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。热风干烘箱或料斗干燥机不适用于预干燥ForTii®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]
0.1 - 0.2 出厂时	2	100	212
0.2 - 0.5	4 - 8	100	212
>0.5	or 24 or 4	100 110 120	212 230 248

温度设置

模具	熔体测量温度	喷嘴	前端	中部	尾部	
80 - 120°C 176 - 248°F	310-330°C 590-626°F	310-325°C 590-617°F	310-325°C 590-617°F	305-325°C 581-617°F	300-320°C 572-608°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® Eco LDS62B的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 1 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2分钟。

完整的自助服务计算MRT可以使用以下[link](#)。

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。卖方不做出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着变化。
版权所有 © Envalior 2025. 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。