

# Novamid<sup>®</sup> 1013G15 1 NA

Print Date: 2024-05-14

此快速入门指南提供了加工Novamid<sup>®</sup> 1013G15 1 NA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

#### Novamid<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Novamid<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]
0.1-0.2 出厂时	2-4	80	176
0.2-0.5	4-8	80	176

未除湿的干燥机可以在100°C的温度下运行，但必须注意自然/浅色，干燥后根据时间/温度的不同可能会观察到颜色的变化。

## 温度设置

### 料筒温度

可通过调节料筒的大小和停留时间来优化设计。此外，玻纤和/或矿物增强比例、阻燃剂的存在与否必须被考虑在内。

模具	Melt	喷嘴	前端t	中部	尾部
50 - 80°C 122 - 176°F	250-285°C 482-545°F	260-280°C 500-536°F	265-280°C 509-536°F	265-275°C 509-527°F	255-265°C 491-509°F

## 停留时间

Novamid<sup>®</sup> 1013G15 1 NA的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 4 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6分钟。

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。