

# Stanyl<sup>®</sup> HFX61S

Print Date: 2024-05-18

此快速入门指南提供了加工Stanyl<sup>®</sup> HFX61S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**  
Stanyl<sup>®</sup> 牌号具有吸湿性，会较快吸收空气中的水分。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Stanyl<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	80	176
0.2 - 0.5	4 - 8	80	176
>0.5	or 24	80 105	176 221

## 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。由于Stanyl<sup>®</sup> 熔点高，温度应设置得足够高，以提供均匀的熔体，但不能太接近340°C/644°F的降解温度。建议平缓或上升的温度曲线。

模具	熔体测量温度	喷嘴	前端	中部	尾部
80 - 120°C 176 - 248°F	305-320°C 581-608°F	300-320°C 572-608°F	300-320°C 572-608°F	300-320°C 572-608°F	280-320°C 536-608°F

## 停留时间

Stanyl<sup>®</sup> HFX61S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](#)。

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。