

Print Date: 2025年04月10日

このクイックスタート命令は、Stanyl® HGR2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

Stanyl® 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℃）又は窒素式真空乾燥機をご使用下さい。Stanyl®
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	80	176
0.2 - 0.5	4 - 8	80	176
>0.5	<100 または 24	80 105	176 221

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。
Stanyl®は融点が高いため、均一な溶融物を供給するのに十分な高温に設定します。ただし分解温度 330°C / 626°F に近づき過ぎないようにしてください。温度設定はフラットまたは昇温型を推奨します。

金型	溶融物	ノズル	前方部	中央部	後方部	
80 - 120℃ 176 - 248°F	310-320℃ 590-608°F	300-320℃ 572-608°F	300-320℃ 572-608°F	300-320℃ 572-608°F	280-320℃ 536-608°F	

滯留時間

Stanyl® HGR2の最適な滞留時間(MRT)は4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6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](#)。