

Stanyl® TE250F3

Print Date: 2024-11-21

此快速入门指南提供了加工Stanyl® TE250F3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®

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®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®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330°C/626°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® TE250F3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](#)。