

Stanyl® TE250F6

Print Date: 2024-06-20

此快速入门指南提供了加工Stanyl® TE250F6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] |
| [%] | [h] | | |
| 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® TE250F6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。