

Stanyl® TW241B3

Print Date: 2025-05-23

이 빠른 시작 지침은 최고의 결정화를 보장하고 가수분해 또는 열 부하로 인한 재료 저하를 방지하기 위해 {등급} 처리에 대한 주요 설정을 나타냅니다. 이것은 <https://envalior.plasticsfinder.com>의 플라스틱 파인더에서 찾을 수 있는 사출 성형 권장 사항의 요약입니다. 당사의 온라인 지침은 재료 처리 및/또는 잠재적 처리 문제를 평가 및 해결하기 위한 권장 사항입니다.

원재료 취급사항

건조

Stanyl® 그레이드는 흡습성을 가지며, 비교적 빨리 공기로부터 수분을 흡수합니다. 권장되는 건조기는 제습건조기로 이슬점 온도는 -30 ~ -40°C (-22 ~ -40°F)를 유지해야 하며, 질소퍼지식 진공건조기도 사용 가능합니다. 열풍 또는 오븐건조기는 Stanyl® 그레이드의 예비건조에는 적합하지 않습니다.

수분 함유량	시간	온도	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
0.1 - 0.2 및 미개봉상태	2	80	176
0.2 - 0.5	4 - 8	80	176
>0.5	<100 또는 24	80 105	176 221

온도 설정

실린더 온도

최적의 설정값은 실린더 크기와 체류시간에 의해 좌우됩니다. Stanyl®는 높은 용융온도를 가지므로 균일한 용융상태가 되도록 실린더 온도를 충분히 높게 설정하되 열화온도인 330°C / 626°F에 근접하지 않도록 하십시오. 균등 또는 증가식 온도 설정을 권장드립니다.

금형	용융	노즐	전부	중부	후부	
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	

체류 시간

일반적으로 Stanyl®의 용융 체류 시간(MRT)은 가급적 최대 사용 쇼트중량의 최소 50%와 6 분을 넘어서는 안됩니다.

전체 셀프 서비스 계산 MRT는 다음을 사용하여 수행 할 수 있습니다 [링크](#).