

Xytron™ G3010E

Print Date: 2024年11月12日

このクイックスタート命令は、Xytron™ G3010E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

除湿乾燥機（露点 - 30 ~ - 40°C）又は窒素パージ式真空乾燥機の使用を推奨いたします。Xytron™ グレードの予備乾燥には熱風乾燥機やホッパードライヤーもお使いいただけます。

水分率	時間	温度	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
未開袋材料	2-6	130-140	266-284

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。ガラス強化材の量と難燃剤の有無も考慮に入れる必要があります。

金型	溶融物	ノズル	前方部	中央部	後方部	
140 - 150°C 284 - 302°F	310-340°C 590-644°F	310-340°C 590-644°F	320-340°C 608-644°F	310-330°C 590-626°F	300-320°C 572-608°F	

滞留時間

Xytron™ G3010Eの最適な滞留時間(MRT)は6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8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](#)。