

## Xytron™ G3010E

Print Date: 2024-11-12

此快速入门指南提供了加工Xytron™ G3010E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

热风烘箱或烘料桶可以用来预干燥Xytron™ 牌号，但最理想的是用露点在-30到-40°C/-22到-40°F的除湿烘干机来干燥，也可以使用带氮气净化的真空干燥器。

水分含量	时间	温度	
[%]	[h]	[°C]	[°F]
出厂状态	2-6	130-140	266-284

## 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。此外，玻纤和/或矿物增强比例、阻燃剂的存在与否必须被考虑在内。

模具	熔体测量温度	喷嘴	前端	中部	尾部
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

## 停留时间

Xytron™ G3010E的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 6 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8分钟。

完整的自助服务计算MRT可以使用以下[link](#)。