

Xytron™ G3084E

Print Date: 2025-11-29

此快速入门指南提供了加工Xytron™ G3084E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™ G3084E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](#)。

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 2025。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。