

Xytron™ G4020DW-FC

Print Date: 2025-11-05

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

열풍 또는 오븐건조기는 Xytron™ 그레이드의 예비건조에 사용 가능하지만, 권장되는 건조기는 제습건조기로 이슬점 온도는 -30 ~ -40°C (-22 ~ -40°F)를 유지해야 하며, 질소퍼지식 진공건조기도 사용 가능합니다.

수분 함유량	Time	온도	
		[%]	[h]
미개봉상태	2-6	130-140	266-284

온도 설정

실린더 온도

u> 최적의 설정값은 실린더 크기와 체류시간에 의해 좌우됩니다. 유리/미네랄 강화재의 유무도 고려할 필요가 있습니다.

금형	용융	노즐	전부	중부	후부	
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	

체류 시간

일반적으로 Xytron™의 용융 체류 시간(MRT)은 가급적 최대 사용 쇼트중량의 최소 50%와 8 분을 넘어서는 안됩니다.

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