

# Xytron™ M5710T

Print Date: 2024-05-14

此快速入门指南提供了加工Xytron™ M5710T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                         | Melt                   | 喷嘴                     | 前端t                    | 中部                     | 尾部                     |  |
|----------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--|
| 140 - 150°C<br>284 - 302°F | 310-340°C<br>590-644°F | 310-340°C<br>590-644°F | 320-340°C<br>608-644°F | 310-330°C<br>590-626°F | 300-320°C<br>572-608°F |  |

## 停留时间

Xytron™ M5710T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](#)。

这里提到的所有商标都是 Envalior 的商标。  
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 2024。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。