

此快速入门说明提供了加工{等级} 的关键设置的指示，以确保最佳结晶并防止由于水解或热负荷而导致的材料降解。它是注塑成型建议的摘要，可在我们的塑料查找器中找到，网址为 <https://plasticsfinder.com>。我们的在线指南是帮助材料加工和/或评估和解决潜在加工问题的建议。

物料处理

**干燥**  
Arnitel<sup>®</sup>  
牌号具有吸湿性，会较快吸收空气中的水分。首选干燥器是露点保持在-30和-40°C/-22和-40°F之间的除湿干燥器。也可以使用带氮气净化的真空干燥器。热风干燥箱或料斗干燥机不适用于预干燥Arnitel<sup>®</sup> 牌号;使用这种干燥器可能会达不到最佳性能。

| 水分含量      | 时间  | 温度   |      |
|-----------|-----|------|------|
| [%]       | [h] | [°C] | [°F] |
| <0.05 出厂时 | 3-4 | 100  | 212  |
| >0.05-0.2 | 4-6 | 100  | 212  |

温度设置

**料筒温度**  
给定的温度设置对于Arnitel<sup>®</sup>通用。通过调节料筒的大小和停留时间来优化设计。此外，Arnitel<sup>®</sup>硬度和熔点都较高，需要较高温度的筒温。

| 模具                      | Melt                   | 喷嘴                     | 前端t                    | 中部                     | 尾部                     |  |
|-------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--|
| 20 - 50°C<br>68 - 122°F | 210-240°C<br>410-464°F | 210-240°C<br>410-464°F | 210-230°C<br>410-446°F | 200-220°C<br>392-428°F | 190-210°C<br>374-410°F |  |

停留时间

Arnitel<sup>®</sup> ECO L460的最佳熔体停留时间 (MRT) 为 ≤ 5 分钟，最好使用最大注射量的50%以上。最佳熔体停留时间不能超过6分钟

完整的自助服务计算MRT可以使用以下方法完成 [关联](#)。

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。