

# PETG韩国SK系列T95

产品名称	PETG韩国SK系列T95
公司名称	东莞市天扬塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	颜色:高透明 型号:T95 产地:韩国SK
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区新城街五号3楼（注册地址）
联系电话	0769-81671198 13712261527

## 产品详情

### PETG韩国SK系列T95

温馨提示：因塑料行情有所波动，页面上的价格可能会与当天价格有所偏差，如需了解实时报价，请联系电话直接询价。谢谢！

所有原料都可提供原料报告UL、FDA、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等。

### 伊士曼共聚聚酯加工指引

#### 1. 注塑机

- 1) 普通三段式螺杆注塑机，建议其压缩比为2.5 : 1 ~ 3.0 : 1，长径比为L/D=20 : 1。
- 2) 成品重量应为注塑机注射量的30% ~ 75%。

#### 2. 加工工艺：

- 1) 干燥：除湿式(Desiccant Dryer)或热风循环干燥机(Hopper Dryer)，65 - 70℃，4 - 6/h。

2) 料温控制(炮筒设定温度见下表,注意控制实际温度与设定温度一致) :

较低的加工温度及较短的停留时间(5分钟) , 可获得材料的较佳物理性能 ;

建议测量胶料的实际温度 , 按不同型号正常料温范围为230 ~ 270 ;

( 温度需根据机器的实际情况调节 , 国产机的温度大多偏高 , 以实际能稳定射出为准 )

模温 : 建议使用冻水冷却模具 , 模温范围 : 15 ~ 40 。

螺杆转速 : 较低的螺杆转速可防止胶料温度过高 , 建议选用 : 60 - 90RPM ;

缓冲层(Cushion size) : 建议使用5 - 10mm的缓冲层范围 , 一方面可防止材料因停留时间过长而降解 , 另一方面可减少注塑压力的损失 ;

停留时间 : 胶料在炮筒中的停留时间应控制在5分钟之内 , 否则应打清空胶才可啤塑 ;

背压 : 适当的背压可胶料的塑化及有帮助排气的功能 , 建议选用 : 5 - 10kgf/cm<sup>2</sup> ;

清机 : 使用Z-聚酯之前 , 一定要用透明PC料清机 ; 使用Z-聚酯之后 , 可用亚加力 , PS等材料清机。

· 冷却时间 : 此材料冷却速率较慢 , 中粘度 , 应根据模具结构、产品厚度设置适当的温度及成型冷却时间,主浇口的脱模夹角要设计在3-5 ° 否则水口易粘模。

· 材料优点 : 韧性良好、流动性强、高度透明、容易成型。

\*干燥 : 并非所有的塑料在加工前都需要干燥 , PE、PP等产品无须预干燥。但聚酯是酸和二元醇经反应的产物 , 水是反应的副产品。在熔融温度下 , 该反应是可逆的 , 所以在加工或逆反应发生之前 , 必须将吸收的水份除去。