

塞拉尼斯 加纤30PBT 2300 Celanex PBT原料 汽车零部件应用

产品名称	塞拉尼斯 加纤30PBT 2300 Celanex PBT原料 汽车零部件应用
公司名称	上海凯振塑胶原料有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	品牌:美国塞拉尼斯 型号:2300 产地:美国
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层
联系电话	13002196511

产品详情

其他信息：

注塑

预处理为了避免加工过程中的水解降解，CELANEX树脂必须干燥至等于或低于0.02%的水分含量。干燥应在温度为 120 至 140 ° C 且干燥时间为 2 至 4 小时的干风干燥机（露点 < -30 ° C）中进行。如果在干风干燥机中停留时间较长，则温度应降至 100 ° C，干燥和加工之间的时间应尽可能短。加工过程中应关闭加工机进料斗。加工熔体温度 260-270 ° C 模具温度 *) 75-85 ° C 最大料筒停留时间 **) 5-10

分钟注射速度快周边螺钉速度 最大 0.3 米/秒背压 10-30 bar 注射压力 600-1000 bar 保压 400-800 bar 喷嘴设计开放式设计优先注射速度、注射压力和保压压力必须根据各个产品的几何形状进行优化。为了避免材料在加工过程中降解，必须使用低背压和最小螺杆速度。必须避免材料过热。对于含有阻燃剂的牌号，最高温度不应超过 265 ° C。最多可使用 25%

的清洁和干燥回收料。塞拉尼斯只推荐外部加热的热流道系统。*)

对于对表面质量或尺寸稳定性要求特别高的模制零件，模具温度高达 110 ° C 可能是有利的。**)

如果料筒温度高于推荐的最高温度，则必须减少料筒中的最大停留时间。

处理注意事项

预干燥 CELANEX 原则上应进行预干燥。由于必要的低最大残余水分含量，建议使用干式空气干燥机。露点应为 ≤ -30 °

C。干燥和加工之间的时间应尽可能短。储存为了随后将材料储存在干燥机中直到加工 (≤ 60 小时)，需要将温度降低到 100 ° C。

汽车