

高介电树脂的典型注塑条件

	HE9119HR PCR140045, PCR140084
初步干燥	热风干燥120°C, 4 - 6个小时
机筒温度 (后侧)	270 - 290 °C
机筒温度 (中央)	280 - 300 °C
机筒温度 (前侧)	290 - 310 °C
注料嘴温度	290 - 310 °C
模具温度	80 - 120 °C
注入压力	50 - 150 MPa
螺旋旋转数	50 - 100 rpm

※ 根据所使用的模具和注塑机的不同，有必要修改注塑条件

