

# Iupilon™ 高导热PC树脂的典型注塑条件

	TPN1125, TPN1124	TPN1122, TCF1140, TPN1022	TPN2131, TPN2140, TPN2354, TPN2560
初步干燥	热风干燥120°C, 4~6个小时	热风干燥100°C, 4~8个小时	热风干燥100°C, 4~8个小时
机筒温度	300~320 °C	280~300 °C	260~280 °C
注料嘴温度	310~330 °C	290~310 °C	280~290 °C
模具温度	100~120 °C	70~100 °C	50~90 °C
注入压力	50~150 MPa	50~150 MPa	50~150 MPa
螺旋旋转数	50~150 rpm	50~150 rpm	50~100 rpm

导热PC的注射成型在使用以下成型条件时通常会产生良好的效果

- ✓ 模具温度 高温
- ✓ 注塑速度 高速度
- ✓ 注塑压力 高压力

Copyright Mitsubishi Engineering-Plastics Corp., All rights reserved.