

高介电树脂的典型注塑条件

	高介电改性PPE	高介电PC
	HD7006, 7007	PCR140045, 84, 85
初步干燥	热风干燥100 - 110°C, 2 - 4个小时	热风干燥120°C, 4 - 6个小时
机筒温度 (后侧)	260 - 290 °C	270 - 290 °C
机筒温度 (中央)	270 - 300 °C	280 - 300 °C
机筒温度 (前侧)	280 - 320 °C	290 - 310 °C
注料嘴温度	280 - 310 °C	290 - 310 °C
模具温度	80 - 110 °C	80 - 120 °C
注入压力	50 - 150 MPa	50 - 150 MPa
螺旋旋转数	50 - 100 rpm	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

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

