

高导热PC树脂的典型注塑条件

	TPN1125~3, TCF1141~40	TPN1122, TPN2xxx
初步干燥	热风干燥120°C, 4~6个小时	热风干燥100°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

注塑ISO片（175mm 厚4mm的哑铃状片取2个）时所需条件示例

机筒温度： 290°C

模具温度： 90°C

注入速度： 30~40mm/sec

注入时间： 2sec

保压： 1000~1200kgf/cm²

保压时间： 20sec

※ 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 2014, Mitsubishi Engineering-Plastics Corp., All rights reserved.