

온도

1) 권장 용융 온도: **250 °C** 범위: **240-260 °C**

권장 온도보다 용융 온도를 낮출 경우 미용용물에 의한 취약한 부품이 생성될 수 있음.

2) 권장 온도 구배:

실린더 부위 권장 온도는 매 사출 시마다 사용되는 실린더 용량에 따라 결정 됨.

스크류 직경으로 표시한 사출량
< 1 x 스크류 직경 (증가 구매)
1 - 2 x 스크류 직경 (동일 구매)
> 2 x 스크류 직경 (감소 구매)

| 후면 | 중앙 | 중앙 | 전면 | 노즐 | |
|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| 235 | 240 | 245 | 250 | 235 | °C |
| 250 | 250 | 250 | 250 | 235 | °C |
| 265 | 260 | 255 | 250 | 235 | °C |

3) 권장 금형 온도 **80 °C** 범위: **30-130 °C**

계량

4) 최적 용융 품질 및 필터 마찰 최소화를 위한 최대 스크류 회전은
최외곽 각속도를 기준으로 함. **0.2 m/s**

권장 최대 스크류 회전: **0.2 x 60,000 / (스크류 직경 [mm] x 3.14) RPM**

5) 권장 배압: 가능한 낮게

보압

6) 일반적 보압: **35-140 MPa (수지) 1 MPa = 10 bar**

7) 일반적 보압 시간: **3-4 s/mm 제품 두께 ***

* 이는 3mm 인장 시편을 기준으로 하였지만, 각기 다른 보압 시간에 따른 부품의 최대 중량을 알아냄으로써 계산할 수 있음.

건조

8) 권장 최대 수지 흡습: **<0.04 %**

9) 건조 온도: **110-130 °C** 이 수지는 제습 건조기 사용을 권장함!

10) 건조 시간: **2-4 시간**

특별 주의 사항:

일반적인 성형 정보는 성형 관련 문헌 참조!

선택된 수지는 다음 지역에서 사용 가능 함 : 전세계

다음과 같은 권장사항들은 자체 평가 진행을 돕는 차원에서 무료로 제공됩니다. 제품 선택에 대한 정보는 당사 웹사이트의 다른 부분들을 참고하시기 바랍니다.
다음의 값들은 일반적인 사출 성형 조건입니다. 이 값들은 실제 데이터 또는 실제 공정 조건으로 사용되는 값들은 아닙니다. 또한 이 데이터는 특정 목적을 위한 특정 재료의 적합성을 자체적으로 판단하는데 필요한 일체를 테스트를 대체할 수도 없습니다. DuPont은 이 정보와 관련하여 어떠한 결과도 보장할 수 없으며 어떠한 의무나 책임 또한 지지 않습니다. 여기에 수록된 정보는 출판 당시의 당사 정보에 따른 것으로 새로운 정보 및 경험에 따라 수정될 수 있습니다.
DuPont 엔지니어링 중합체의 사용 및 용융과 관련된 제안은 어디까지나 DuPont의 의견이며 DuPont은 그 결과에 대해 어떠한 보장도 할 수 없습니다. 여기에서 설명된 제품 또는 공식과 관련된 의견은 일체의 특허, 소유권, 의장 또는 기타 지적재산권의 침해를 제시하는 것으로 해석할 수 없으며 그러한 제품 또는 공식의 활용으로 인해 발생할 수 있는 침해에 대해 DuPont은 어떠한 책임도 지지 않습니다. 또한 이 정보의 어떠한 부분도 일체의 특허 하에서 사용하는 라이선스로 간주되지 않습니다.
경고: 인체에 영구적으로 주입하는 등 의료용으로 사용하지 마시기 바랍니다. 기타 다른 의료 용도에 대해서는 DuPont의 Medical Caution Statement 를 참조하시거나 영업 담당자에게 문의하시기 바랍니다.

The English language version of these conditions shall prevail. Translations are provided only for the convenience of the user.