

PCR-ABS MRC121N35

注塑级

描述：

平衡的机械性能

应用：

家电，小家电，电子电器，办公用品，化妆品

加工条件(注塑)

工艺参数	单位	条件	
干燥温度	°C	75 ~ 85	
干燥时间	hrs	2 ~ 4	
料筒温度	后	°C	180 ~ 200
	中	°C	190 ~ 210
	前	°C	200 ~ 220
喷嘴温度	°C	200 ~ 230	
树脂温度	°C	210 ~ 240	
模具温度	°C	40 ~ 70	
注塑压力	注塑压力	MPa	60 ~ 100
	保压压力	MPa	70 ~ 90
	背压	MPa	0.5 ~ 1
螺杆转速	%	30 ~ 60	

1) 上述条件是PCR-ABS MRC121N35的标准注塑条件，应根据模具形状等具体条件进行调整。

干燥

在正常包装、运输和储存条件下，根据环境湿度及存放时间不同，粒子含水率为0.3~0.8%，干燥不良的树脂易产生有射纹或银纹的注塑件，应采用推荐的干燥工艺将树脂中的含水率降到0.1%以下。