

## PA66 BY201G43

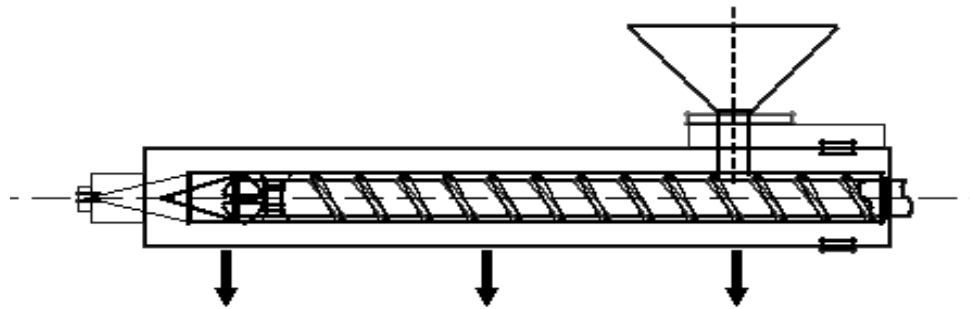
Jan 12, 2023 BY01

### 加工建议条件

A, 干燥条件: 100 ~ 120 °C x 4 ~ 6 小时。

干燥时须依以下变数而改变: a) 湿度;  
b) 回收料比例;  
c) 储存条件。

B, 注塑机温度设定建议:



条件	喷嘴	压缩段	进料段	模温
最高 (°C)	290	280	265	90~120 °C
最低 (°C)	260	250	235	

#### 注意事项:

- 1, 操作期间请避免原料受到任何污染;
- 2, 避免胶料在料管中高温滞留过久;
- 3, 一般射出时, 为避免胶料劣解, 射出温度请勿高于 300°C;
- 4, 清洗料管建议: 清除残存于注塑机或押出机料管中的 PA66 树脂, 一般用聚乙烯 Polyethylene (PE)、聚丙烯 Polypropylene (PP) 等材料来清洗。

若有任何疑问请联络技术部: 13827276006 罗先生