

UMG ALLOY® TC-6F 的成型指南

1. 成型前的预备干燥

- 1) 成型之前请充分干燥线粒料。特别是 PC（聚碳酸酯）系列的树脂，如果干燥不充分，则有可能发生水解，故此请注意。干燥时使用带有除湿装置的烘干机效果较好。适宜的干燥条件如下表所示。：

适宜的干燥温度（℃）	适宜的干燥时间（h）
110	3~5

- 2) 在高于适宜的干燥条件下进行高温干燥，则有可能造成线粒料结块、劣化，故请避免温度过高；在低于适宜的干燥温度下进行低温干燥，则有可能发生银纹等外观不良的现象。
- 3) 长时间进行干燥（8 个小时以上）有可能造成成型品的变色，故请避免长时间干燥；干燥时间不足，有可能发生银纹等外观不良的现象。
- 4) 使用料斗烘干机时，请保证足够的风量。为了保证风量，请充分注意避免发生过滤网阻塞等问题。
- 5) 使用托盘式烘干机时，由于托盘底部的线粒料有可能出现干燥不足的现象，故此建议将线粒料的厚度控制在 6cm 以下。

2. 成型条件

使用合模压力为 350 吨位的注塑机时具有代表性的成型条件如下所示：

- 模腔的设定温度

注嘴	220~250 ℃
前部	230~270 ℃
中部	230~250 ℃
后部（料斗下部）	210~230 ℃
- 树脂温度 230~280 ℃
- 成型压力（树脂压力） 70~140 MPa
- 充填速度 中速
- 螺杆转速 50~100 rpm
- 背压（树脂压力） 5~15 MPa
- 模具温度 60~80 ℃



3. 其它注意事项

- 1) 如果模具脱气不充分, 有可能出现在成型条件下等不能进行处理的糊斑、欠注等现象。因此设计模具时请充分考虑脱气措施(建议将脱气孔通到模具壁外部)。
- 2) 如果树脂长时间停留在模腔内部, 有可能造成树脂分解。暂时停止成型时请对注塑机内部的树脂进行清除, 并将设定温度降低到 100°C 左右。重新开始成型时, 请确认温度升高到适宜温度以后, 彻底清机、确认不会出现糊斑等。**对清除的材料进行废弃时, 请务必将每次的注料压平(厚度在 3 cm 以下)、充分冷却之后进行废弃。**如果将大块树脂不经处理而进行放置时, 由于内部树脂长时间保持高温, 有可能发生热分解进而出现发热、冒烟的情况。
- 3) 成型结束后, 清除模腔内的材料, 请用自然颜色的 ABS 系列树脂清机后关机。对使用后的模具, 请使用市场上销售的模具清洗剂等充分清洗污垢后进行防锈处理, 并尽可能在通风好、湿气少的场所进行保管。
- 4) 接触并使用线粒料进行成型时, 请使用手套、防护镜等防护用具。

为了安全使用敝公司产品, 请务必事先阅读产品安全数据表(MSDS)。当需要MSDS时, 请与敝公司营业人员联系取得资料。

本资料中记载的内容是在特定的条件下取得的结果, 并不保证用户使用敝公司材料时一定得到同样的结果。

此外, 敝公司对于使用敝公司的材料、或者利用敝公司提议的任何信息而生产的贵公司的产品品质或安全性不做保证。请贵公司自行判断对贵公司产品的适用性。

也请充分注意法律规制和工业产权等问题。