



Makroblend® M525

性能	测试条件	单位	标准	数值
建议成型工艺参数说明:				
C 熔体温度		°C	-	250 - 270
C 标准熔体温度		°C	-	260
C 料管进料段温度		°C	-	245 - 255
C 料管中间段温度		°C	-	250 - 260
C 料管前段温度		°C	-	255 - 265
C 喷嘴温度		°C	-	255 - 270
C 模具温度		°C	-	60 - 100
C 保压压力 (%实际最大注射压力)		%	-	50 - 75
C 熔体背压		bar	-	50 - 150
C 螺杆转速		m/s	-	0.05 - 0.2
C 注射量		%	-	30 - 70
C 干空气下干燥温度		°C	-	110
C 干空气下干燥时间		h	-	2-4
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 0.01
C 排气槽深度		mm	-	0.025 - 0.075

C 这些性能数据来源于 CAMPUS 塑料数据库并且依据 ISO 10350 标准的国际分类原则