

Chemlon® 60GS6

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

注射	干燥 单位制
料筒中部温度	446 到 536 °F
料筒前部温度	446 到 536 °F
加工 (熔体) 温度	< 572 °F
模具温度	140 到 176 °F
注射速度	快速
螺杆转速	50 到 200 rpm

注射说明

如果材料在空气中暴露的时间不超过 3 小时，则无需干燥。

背压：低
注射压力：高