

Chemlon® 109-33 GH
Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	150 到 180	°F
建议的最大水分含量	0.20	%
料筒后部温度	560	°F
料筒中部温度	540	°F
料筒前部温度	530	°F
射嘴温度	530	°F
模具温度	140 到 200	°F
注塑压力	5000 到 20000	psi
螺杆转速	60 到 120	rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。