

## 关于成型加工

### (1) 预干燥

关于TEONEX的干燥，如果使用箱式热风干燥机的话，物料层厚度要在3cm以下，具体的干燥温度和条件请参看下表。料斗要加热以防止粒子吸湿。此外，如果利用料斗进行加热的话，最好选用可以进行4小时以上连续成型的料斗为宜，料斗内温度请参看下表。（如果为除湿型的话，干燥效果会更好。）

### (2) 注塑成型

选用射出容量为成型品重量1.5~3倍的注塑成型机为宜，料筒温度、模具温度、射出压力的适宜条件请参看下表。料筒内树脂滞留会引起外观不良以及物性不良。成型机长时间停机时，料筒温度要降到150℃左右，再启动时要进行清扫，将滞留的树脂完全去除后再开始使用。

项目	单位	Teonex
成型温度	℃	280 ~ 310
模具温度	℃	40 ~ 90
注塑成型压力	MPa	60 ~ 140
材料干燥温度	℃	150 ~ 160
材料干燥时间	hr	5 ~ 8
料斗内温度	℃	100 ~ 120