

**PBT BY301G0F**

Jan 12, 2023 BY01

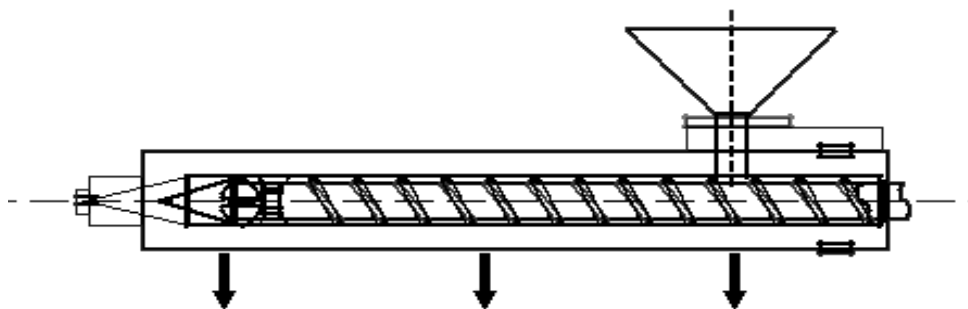
**加工建议条件**

A, 干燥条件: 110 ~ 120 °C x 4 ~ 6 小时。

干燥时须依以下变数而改变:

- a) 湿度;
- b) 回收料比例;
- c) 储存条件。

B, 注塑机温度设定建议:



| 条件      | 喷嘴  | 压缩段 | 进料段 | 模温       |
|---------|-----|-----|-----|----------|
| 最高 (°C) | 255 | 240 | 230 | 60~80 °C |
| 最低 (°C) | 235 | 220 | 210 |          |

**注意事项:**

- 1, 操作期间请避免原料受到任何污染;
- 2, 避免胶料在料管中高温滞留过久;
- 3, 一般射出时, 为避免胶料劣解, 射出温度请勿高于 300°C;
- 4, 清洗料管建议: 清除残存于注塑机或押出机料管中的 PBT 树脂, 一般用聚乙烯 Polyethylene (PE)、聚丙烯 Polypropylene (PP) 等材料来清洗。

若有任何疑问请联络技术部: 13827276006 罗先生。