

Hot Runner 热流道温度：

支道 240~250 °C

喷嘴 240~250 °C

干燥：80°C / 2~4 小时

含水量：0.2 % 以下

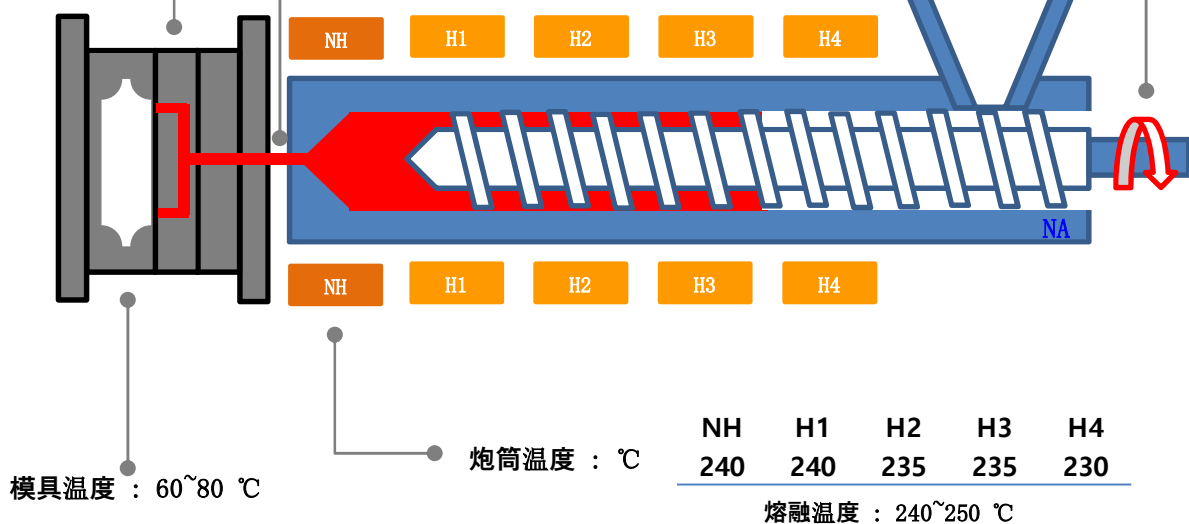
计量速度：

50~100 rpm

背压：

3~7 kgf/cm²

保压：最高注塑压的50~70 %



温度：°C

性能随知识更新和发展而改变。

免责声明：数据表中包含的信息基于我们现有的知识和经验，它将会随着知识和经验的更新而改进。以上提及的信息仅基于晓星集团通过相关测试方法及条件生产的产品，不涉及任何被用于生产过程中的夹杂物及其他助剂。如：加工助剂和着色剂。此信息不应被解释为对该产品描述的特殊性能或适用于某特殊应用的承诺或保证，因此，使用前使用者应自行认定该产品对于他们目的适用性。调查使用该产品对现有专利是否侵权是使用者应尽的责任。晓星集团未授权且不承担任何使用该信息责任。

炬泓新材

电话：+86-0755-27809961

+86-0769-83028123

网址：www.gdjhxc.com

地址：广东省深圳市前海合作区前湾一路1号A栋201室
广东省东莞市樟木头塑胶市场三期A76号

项 目	单 位	代 表 值	备 注
模具温度	母侧/前模	60 ~ 100	▶ 上调温度时可以改善流动性
	公模/后模	60 ~ 100	
射嘴温度	℃	240	
炮筒温度	前半部	240	▶ 熔融温度必须是265℃ 以下
	中半部	235	
	后半部	230	
保压	%	最大注塑压的50 ~ 70%	
Hot Runner热流道温度	支流道	240 ~ 250	
	射嘴	240 ~ 250	
干燥条件	干燥温度	80	▶ 水分含量须保持0.2% 以下
	干燥时间	hr	
干燥后的适度水分量	%	最大 0.2	

※ 清扫：注塑生产POKETONE后要用高粘度HDPE / 高粘度 GPPS or 压出用高粘度 PP(晓星R200P)或相应产品立即清扫。

性能随知识更新和发展而改变。

免责声明：数据表中包含的信息基于我们现有的知识和经验，它将会随着知识和经验的更新而改进。以上提及的信息仅基于晓星集团通过相关测试方法及条件生产的产品，不涉及任何被用于生产过程中的夹杂物及其他助剂。如：加工助剂和着色剂。此信息不应被解释为对该产品描述的特殊性能或适用于某特殊应用的承诺或保证，因此，使用前使用者应自行认定该产品对于他们目的适用性。调查使用该产品对现有专利是否侵权是使用者应尽的责任。晓星集团未授权且不承担任何使用该信息的信息的责任。

炬泓新材

电话 :+86-0755-27809961

+86-0769-83028123

网址: www.gdjhxc.com

地址：广东省深圳市前海合作区前湾一路1号A栋201室
广东省东莞市樟木头塑胶市场三期A76号

干燥

- 水分含量 0.2% 以下
- 80℃ 2~4小时以上(注意：在高温下长时间干燥时，可能会发生变色。)

螺杆类型

- 使用标准螺杆长径比 (L/D) 20:1~22:1 使用
- 压缩比率是 2.0:1~2.5:1

喷嘴

- 直流喷嘴(倒锥型喷嘴也可以使用)

料筒

- 使用停留时间2~10分钟以内尺寸的料筒。
- 建议熔融温度240℃~250℃，不得超过265℃。

清洗

- 注塑生产POKETONE后要用高粘度HDPE / 高粘度 GPPS or 挤出用高粘度 PP(晓星R200P) 或相应产品立即清扫螺杆。
- 注塑中断时间超过30分钟时，先用洗涤原料清扫料筒后再继续。

性能随知识更新和发展而改变。

免责声明：数据表中包含的信息基于我们现有的知识和经验，它将会随着知识和经验的更新而改进。以上提及的信息仅基于晓星集团通过相关测试方法及条件生产的产品，不涉及任何被用于生产过程中的夹杂物及其他助剂。如：加工助剂和着色剂。此信息不应被解释为对该产品描述的特殊性能或适用于某特殊应用的承诺或保证，因此，使用前使用者应自行认定该产品对于他们目的适用性。调查使用该产品对现有专利是否侵权是使用者应尽的责任。晓星集团未授权且不承担任何使用该信息的信息的责任。

炬泓新材

电话 :+86-0755-27809961

+86-0769-83028123

网址: www.gdjhxc.com

地址：广东省深圳市前海合作区前湾一路1号A栋201室
广东省东莞市樟木头塑胶市场三期A76号

模具材料

- 钢：使用标准规格的钢(P-20, H-13, S-7)。
- POKETONE在正常注塑机加工中不腐蚀模具。

排气孔

- 排气孔的深度：8/1000~13/1000 mm

滑轨 & 注入口

- 1次滑轨尺寸：min. Φ 6.4mm, 尽量要短。
- 2次滑轨尺寸：min. Φ 4.8mm, 尽量要短。
- 水口的起模斜度：2~4度

浇口 / 浇口长度

- POKETONE浇口要设计成为比乙缩醛浇口大25~50%。
- POKETONE浇口要设计成为比尼龙66浇口大40~75%。
- POKETONE浇口长度要尽量设计得短。

收缩

- 非强化（原料树脂）牌号：1.8%~2.0%

性能随知识更新和发展而改变。

免责声明：数据表中包含的信息基于我们现有的知识和经验，它将会随着知识和经验的更新而改进。以上提及的信息仅基于晓星集团通过相关测试方法及条件生产的产品，不涉及任何被用于生产过程中的夹杂物及其他助剂。如：加工助剂和着色剂。此信息不应被解释为对该产品描述的特殊性能或适用于某特殊应用的承诺或保证，因此，使用前使用者应自行认定该产品对于他们目的适用性。调查使用该产品对现有专利是否侵权是使用者应尽的责任。晓星集团未授权且不承担任何使用该信息责任。

炬泓新材

电话：+86-0755-27809961

+86-0769-83028123

网址：www.gdjhxc.com

地址：广东省深圳市前海合作区前湾一路1号A栋201室

广东省东莞市樟木头塑胶市场三期A76号