

## POK 成型条件

1、烘料温度：80℃ 2-4H 或 110℃ 1H(根据生产的实际情况调整 )

2、成型温度（生产过程检查实际温度和显示温度是否偏差较大）

①射嘴：240℃-270℃

②第一段：240℃-260℃

③第二段：230℃-250℃

④第三段：220℃-240℃

⑤第四段：180℃-230℃

纯树脂温度偏下限调整，玻纤增强流动性低产品偏上限调整，玻纤增强产品模温越高，表面越好。

3、注意事项

①生产过程中温度尽量保持较低的范围温度来生产

②生产中断切记一定要及时清洗炮筒

③如果操作失误造成了产品交联碳化要用炬泓专用洗机料 JH810GW 洗机

④黑色产品推荐用炬泓 JH1018 BK 专用无损物理性能黑色母添加量 1%