



1. 预干燥

为了生产出优质的 Multilon 成型制品，必须按下述成型条件表中所列的条件对它进行预干燥，以防止因树脂水解而引起性能降低、起泡、银纹等问题。

另外，干燥时间超过 8 小时有可能引起粒料变色，因此请将干燥机及料斗干燥器的温度设置得比下述条件表所示的干燥温度低 10℃ 左右。

2. 注塑成型

请选择容量为成型品重量的 1.5~3 倍左右的注塑机，按下述成型条件表中所列的条件进行成型加工较合理。

注塑速度过快的话，会造成注嘴及浇口等狭窄部位因树脂高速流动的剪切发热引起糊斑、熔合部的烧焦等问题，在设定条件时，请先从低速开始。

■ Multilon 的成型条件表

规格型号	成型条件	预干燥		成型温度	模具温度	注塑压力
		温度	时间			
T-3750 T-3615Q	TN-3616Q	110℃	4~8h	230~260℃	50~70℃	59~147MPa
TN-7000 TN-7570Z TN-3713B	TN-3715B	80℃	5~8h	230~270℃	50~70℃	59~147MPa
TN-7295		100℃	4~8h	230~290℃	50~80℃	59~147MPa
TN-7500		80℃	5~8h	230~270℃	50~60℃	59~147MPa
TN-7504		80℃	5~8h	230~270℃	40~60℃	59~147MPa
DN-7730M RN-7740M		100℃	4~8h	240~280℃	50~80℃	59~147MPa
T-2711J T-2754 T-2810R T-2850R MK-1000A R-2010 R-2030	T-2716 T-2760B T-2830R MK-2055 R-2020	110℃	4~8h	240~270℃	50~70℃	59~147MPa