



注塑工艺指南 Bioblend LT 系列

更新日期: May, 15th 2019

版本: 1-1

生物共混复合物是为通用注塑应用而设计的，此级别材料具有较高的熔体流动指数，壁薄的产品可以用Bioblend级别材料来注塑。

该材料可在常规注塑设备上生产；对水分和高温(195°C以上)较敏感;应避免高剪切速率。

对于初始试验(仅限材料试验)，ABS或ABS/PC设计的模具收缩率与该Bioblend级别材料相似。

1. 准备

存储	将材料密封在干燥、阴凉的地方。
干燥	建议材料在60-80 °C温度下干燥2小时，含水率不超过0.100% (1000ppm)。根据材料条件、贮存环境和最终应用情况，也可能不需要烘干；制造商有责任对最终产品的质量进行评审并做出决定。
注塑	<ol style="list-style-type: none"> 1. 清洁料斗和自动送料机以避免污染。 2. 用一般的PP或PE清理炮筒，这种材料与大多数其它树脂不相容。 3. 清理完后，将炮筒的温度降低到正确的设定值(见下一节)。 4. 只有在所有炮筒的温度都达到目标设定值后，才能开始送料。当炮筒任何区域温度在195°C以上时，禁止送料! 5. 确保模温50 - 60°C，Bioblend LT级别材料不能在冷模上注塑! 6. 从中等压力开始保压，并保持保压时间: T 保压时间 (秒) > 浇口直径 (mm) × 5 (至少) Bioblend LT级别具有较低的材料收缩率，凝固时间较慢，增加保压时间可以防止浇口在主流道上断裂。 7. 模具冷却时间: T 冷却时间 (秒) > 最大壁厚 (mm) × 5 (至少) 8. 开机后，应逐步优化注塑工艺，减少保温时间和冷却时间。
MSDS和TDS	阅读和理解提供的MSDS和技术数据表(TDS)。

2. 注塑工艺参数	
料筒温度	20° C - 40° C
加料段温度	175° C
压缩段温度	180° C
计量段温度	185° C
喷嘴温度	190° C
模温	50° C to 60° C
螺杆转速	低-中
注塑压力	低
注塑速度	慢
保压/时间	低-中 / 长
冷却时间	长

3. 退火处理	
<p>产品可以在注塑后退火，退火将使材料进一步结晶。根据退火过程的强度，产品在超过100°C的温度下，可以保持有效的高温稳定性。机械性能也会发生变化，请参考相关的TDS。</p> <p>注塑后退火是将产品在120 - 140°C的温度下保持5 - 15分钟(取决于产品壁厚)。请确保产品上没有负载(退火过程中，材料在软化)，产品之间互相不接触。</p> <p>带有循环热风的热通道最适合大批量生产。</p>	

4. 后续处理	
存储	将未使用的材料密封在干燥、阴凉的地方。
关闭注塑机	用一般的PP或PE清理炮筒，请不要将Bioblend材料遗留在炮筒内。

5. 附加信息	
此注塑工艺指南适合本公司所有的Bioblend L 系列材料。	

更多详情，请与我们联系!

info@nature2need.com
<http://nature2need.com>

本出版物以现有的经验和知识为基础，为安全处理和加工 nature2need 的材料提供了信息和指南。它不是作为一个全面的产品工艺指南，也不是为了材料应用可能性而设计的。使用者应遵守所有适用的有关工作健康及安全的当地法律法规，并将本出版物传达给所有相关的雇员及客户。本出版物提供的信息和数据相信是真实可信的，必须阅读、理解和遵守材料安全数据表 (MSDS) 和技术数据表 (TDS)。我们对本出版物所含信息或其产品不作任何明示或暗示的保证，包括但不限于对信息的准确性或完整性的任何保证，或对特定用途的适销性或适用性的任何暗示保证。