

# 加工参数

## 温度

### 1. 螺筒

聚合物加工所需要的温度（内层为 PP，HDPE）必须遵照树脂供应商给予的建议。

加工 Surlyn®（较厚的外层）所需的温度根据前面指出的数据：

后区	155-160° C
1 区	170-180° C
2 区	170-180° C
3 区	170-180° C
4 区	170-180° C
机头	180-190° C

温度对 Surlyn®的流动性和其熔体强度有着重要的影响。因此我们建议，为了保证更好地控制壁厚，制造容量超过 100ml 的瓶子应使用较低的温度。

### 2. 模具

模具内的温度对制造壁厚较厚的瓶子有着两个重要的影响：

a.-循环时间

b.-瓶子表面的平滑程度

**循环时间**：为了减少循环时间，使用低温模具非常重要。

**平滑程度**：模具温度越低，瓶子表面的平滑度越高（发亮的表面）。

我们建议使用模具温度在 5 和 10° C 之间。

在潮湿的环境里或者炎热的夏季，装有空调的车间或者模具上安装一个小单元的空调设备可以防止工具表面的水气凝结。

### 吹模压力

使用的吹模压力和用于加工其他树脂的压力相近（大约 5Kpa）。

**新料无需烘料，副牌用除湿干燥机50-60度烘2-3个小时**

## 挤出后冷却

对于瓶子，我们建议在装有冷风（大约 5°C）的通道里面对其继续进行冷却。这样做避免在瓶子仍然较热和有粘性时发生刮擦。而外层的壁厚将会保持光亮。