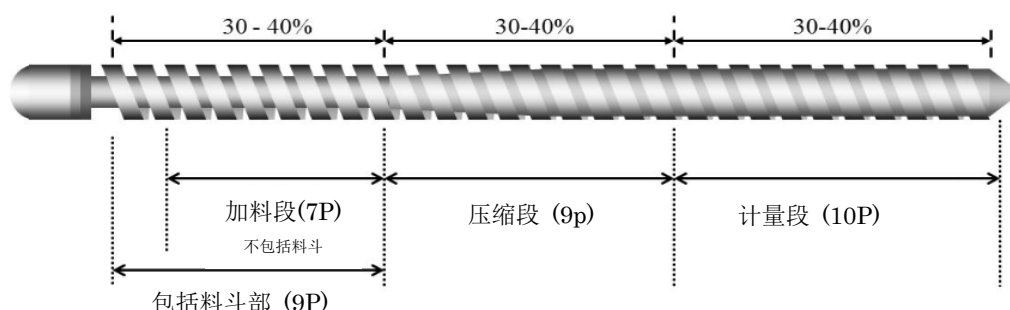


“索阿诺尔™”的推荐成形加工条件

关于“索阿诺尔™”时的推荐成形加工条件，总结如下。在使用前，请确认。

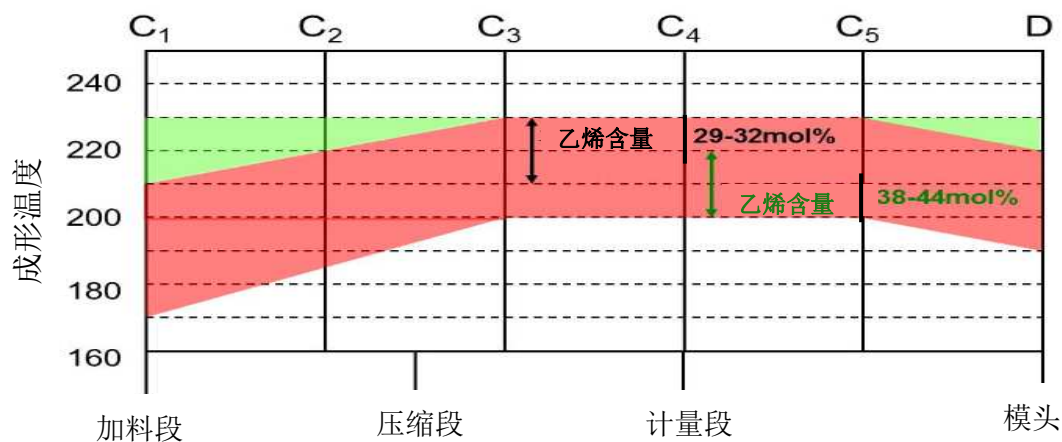
(1) 适宜的螺杆形状

- 挤出机：L/D=24~30
- 螺杆设计：推荐选用全螺线
(前端带有混炼段的螺杆易造成原料树脂劣化，不推荐使用)
- CR=3.0~3.5 (高速压缩类型的螺杆会使原料树脂出现熔融不充分问题)
- 表面镀层：通常为镀铬



(2) 适宜的挤出温度范围与温度设定

- 请注意不要使树脂温度超过 240°C



(3) 过滤网

选用 50 / 50~100 / 50 网的组合

三菱化学株式会社

Soarnol Dept. Polymers Division, Polymers & Compounds/MMA Business Group
邮编 100-8251 东京都千代田区丸之内 1-1-1 皇宮大厦
TEL +81-3-6748-7803 FAX +81-3-3286-1239

1/3

- 本产品目录中包含的信息和数据为截至 2022 年 7 月的内容。
- 本产品目录中的内容可能会有变更，恕不另行通知。
- 由于印刷特性，色调可能与实物有所差异。
- 未经事先书面同意，严禁转载本产品目录中包含的任何数据或信息。

修改日:2022 年 7 月 1 日

“索阿诺尔™”的成形加工条件举例

“索阿诺尔”的代表性成形加工条件举例（中型装置、大型装置）如下所示。

(1) 中型装置举例

挤出机 : 40mm ϕ 、L/D=28
 螺杆 : 全螺线螺杆, CR=3.5
 过滤网 : 80 / 120 / 50 网不锈钢网
 模头 : 歧管式
 模头宽=450mm
 模唇宽=0.2mm
 冷却辊 : 水冷式金属辊

成形温度(°C)

使用牌号	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	机头	模头
索阿诺尔 E, ET, A, AT	170	190	210	220	220	220	190~220
索阿诺尔 D, DT, DC	180	200	220	230	230	230	200~220

螺杆转速 : 30rpm
 挤出量 : 9~11kg / hr
 树脂压 : 6.9~9.8MPa(70~100kg / cm²)
 拉伸速度 : 15~20m / min
 薄膜尺寸 : 宽=370~380mm
 t=20~30 μ m
 螺杆转矩 : 10~13A

(2) 大型装置举例

挤出机 : 90mm ϕ 、L/D=26
螺杆 : 全螺线螺杆, CR=3.5
过滤网 : 50 / 80 / 120 / 60 网眼不锈钢过滤网
模头 : 歧管式、模头宽=1000mm、模唇宽=0.7mm
冷却辊 : 400mm、水冷式镜面辊

成形温度(°C)

使用牌号	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	机头	模头
索阿诺尔 E	170	190	210	220	220	220	190~220

螺杆转速 : 30rpm
挤出量 : 82kg / hr
拉伸速度 : 70m / min
薄膜尺寸 : 宽=850mm、t=20 μ m
螺杆转矩 : 80A