

XYRON™ DG043

Asahi Kasei Corporation - 聚苯硫醚 + PPE

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	300 到 330	°C
模具温度	90 到 130	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外，这些提供的信息并非保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。