

Tenac™-c (铁耐克)-C 共聚聚甲醛使用注意事项

在处理或使用任何 Tenac™(铁耐克)-C 聚甲醛树脂之前，一定要阅读旭化成化学公司所提供的相关材料安全资料表。聚甲醛树脂在分解过程中会产生气体，主要是甲醛。并且，它在注塑、挤压或其他处理机器的机筒中分解时，还可能在机筒中引起危险的高压积累。因此，当操作或处理 Tenac™(铁耐克)-C 时，必须遵守以下注意事项。

处理、运输和储存

- 保持远离火焰和热源。如果发生着火，则会发生热分解或燃烧，从而产生刺激性和剧毒的气体(甲醛、一氧化碳等)。
- 袋子要避免破损、撕裂和触水。
- 袋子装载和堆叠时要保证稳固、可靠。
- 当有小粒溢出时，为了防止滑倒和危害环境，应当扫除干净，并放置到适当的容器中，以便处理。

注塑与挤压

1. 要避免可能引起树脂分解的树脂温度和机筒滞留时间。以下限度只是一个总体的指南，具体工作条件下的温度和滞留时间可能会低于这些数值。
 - - 树脂温度
 - 最佳：180 - 210°C
 - 最高：250°C
 - - 最长机筒滞留时间
 - 对于非增强型无色树脂：
 - 190°C 时，为 70 分钟
 - 200°C 时，为 60 分钟
 - 210°C 时，为 40 分钟
 - 对于有色的或增强型的树脂，请咨询旭化成化学公司。
2. 一旦发生机筒滞留时间超过相应限度的情况，应立即对机筒进行清洗步骤。
3. 停机时，将机筒中的树脂全部清除，之后才能停止机筒加热器。
4. 清洗材料只能选用无色聚乙烯、透明聚苯乙烯或旭化成化学提供的 Asaclean™(爱塑洁)清洗剂。不要使用任何其他树脂。清洗出的树脂应当立即浸没在水中，以免造成工作环境中的空气污染。
5. 不要将 Tenac™(铁耐克)-C 与旭化成化学规定之外的染料或添加剂相混合，也不要将不同的树脂或不同等级的树脂相混合。这样做会降低 Tenac™(铁耐克)-C 的热稳定性，造成分解。
6. 应当保证机筒、喷嘴、热流道及其他高温区域中没有局部的树脂滞留，因为它会导致树脂燃烧或分解。如果发生了这种滞留，应当立即通过完全、彻底的清洗以除去所有的滞留树脂。
7. 应当随时提供充分的局部或总体通风，以保持一个安全的工作环境。

注：

此处所提供的资料基于目前可得到的所有资料和数据，是我们所知道的最准确的。如有更改，将不另行通知。所提供的这些资料，在任何情况下，既不做保证，也不承担责任。它只适用于作为注塑材料的 Tenac™(铁耐克)-C 的通常处理和使用。任何其他使用或应用都可能需要额外和特殊的安全措施，因此我公司建议不作其他用途。