



## 一般級 SAN, KIBISAN® PN-118

### 加工建議條件

#### A

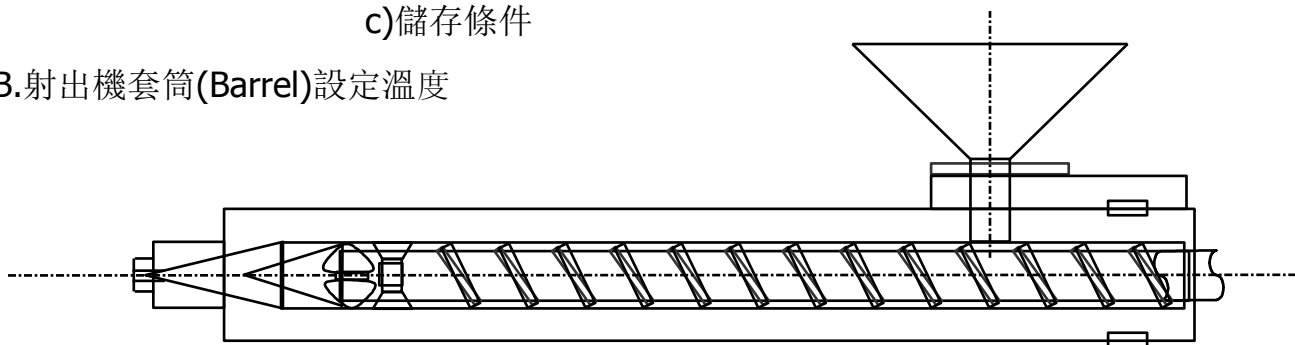
乾燥： 75~80℃， 3~4 小時。

依以下變數而變 a)濕度

b)回收料比例

c)儲存條件

#### B. 射出機套筒(Barrel)設定溫度



最高(°C) 230	230	220
最低(°C) 210	210	200

#### C. 模具溫度

40~60 °C。

依以下變數而變 a)製品厚度

b) 尺寸

c) 澆口(Gate)及流道(Runner)系統

D.射壓 50~70kg/cm<sup>2</sup>

保壓 40~60kg/cm<sup>2</sup>

背壓 5~15kg/cm<sup>2</sup>

#### 備註:

1. 生產及操作時避免樹脂接觸到灰塵及雜物。
2. 在射出週期中勿將熱融膠(Hot Melt)長期停留在加熱管中。
3. 熱澆道之系統溫度不可超過240℃以免材料劣化。

4. 若有任何疑問請洽產品推廣課

06-2665000, 06-2663000