

一般級 SAN, KIBISAN[®] D-178

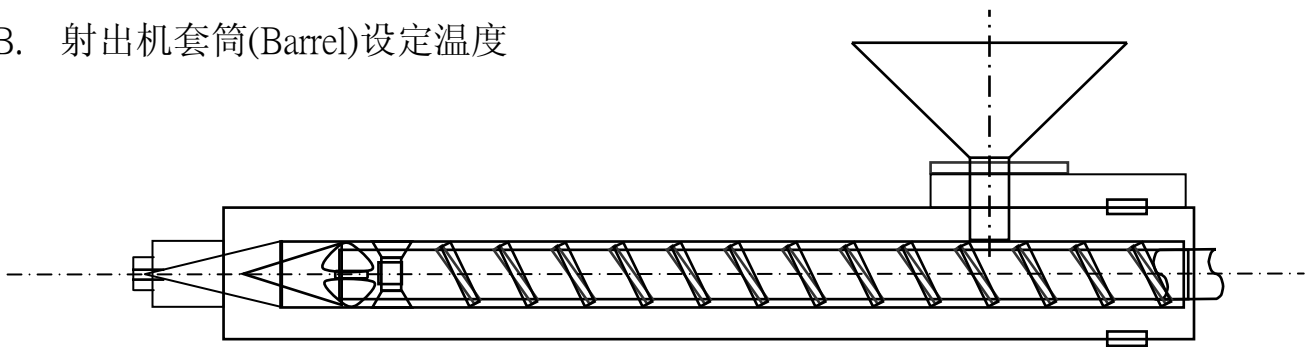
August 9, 2010 V1W

加工建议条件

A. 干燥 : 75~80℃, 3~4 小时

- 依以下变数而变
- a) 湿度
 - b) 回收料比例
 - c) 储存条件

B. 射出机套筒(Barrel)设定温度



最高(°C)	230	230	220
最低(°C)	210	210	200

C. 模具温度 40~60 °C。

- 依以下变数而变
- a) 制品厚度
 - b) 尺寸
 - c) 浇口(Gate)及流道(Runner)系统

D. 射压 50~70 kg/cm²
 保压 40~60 kg/cm²
 背压 5~15 kg/cm²

备注:

1. 生产及操作时避免树脂接触到灰尘及杂物。
2. 在射出周期中勿将热融胶(Hot Melt)长期停留在加热管中。
3. 热浇道之系统温度不可超过250℃以免材料劣化。
4. 若有任何疑问请洽 0511-83121300