

一般級 SAN, KIBISAN<sup>®</sup> D-168

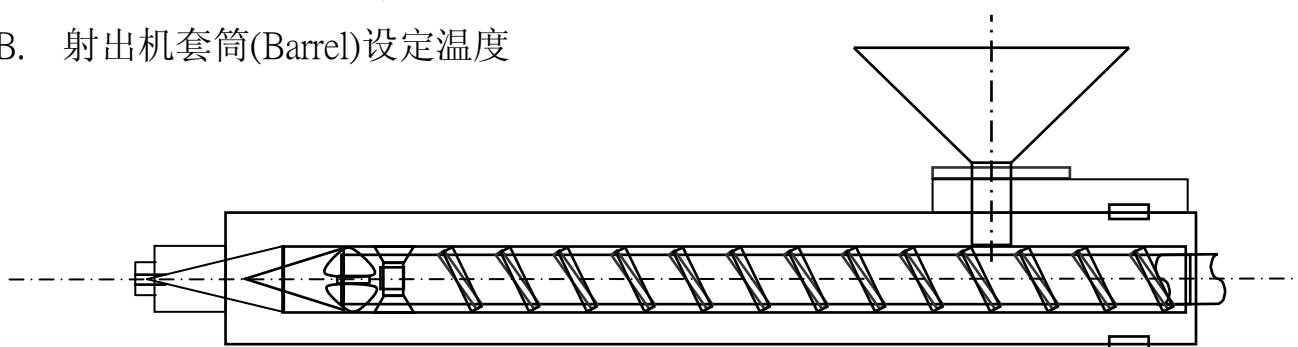
August 9, 2010 VIW

**加工建议条件**

A. 干燥：80~85℃，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	240	230
最低(°C)	210	220	210

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/cm<sup>2</sup>  
 保压            40~60 kg/cm<sup>2</sup>  
 背压            5~15 kg/cm<sup>2</sup>

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