

一般級 SAN, KIBISAN[®] PN-138H

加工建議條件

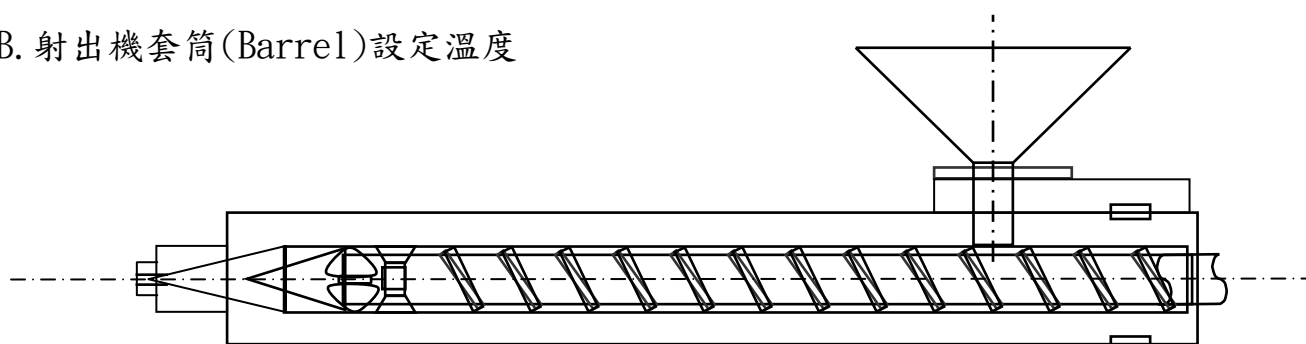
A 乾燥：80~85°C，3~4 小時。

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	240	230
--------	-----	-----	-----

最低(°C)	210	220	210
--------	-----	-----	-----

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 50~70 kg/cm²

保壓 40~60 kg/cm²

背壓 5~15 kg/cm²

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250°C以免材料劣化。
4. 若有任何疑問請洽產品推廣課 0511-83121300

CHIMEI

鎮江奇美化工有限公司
ZHENJIANG CHI MEI CHEMICAL CO., LTD

江苏省镇江市大港开发新区韩峰路 18 号

No.18,Han Feng Rd., Dagang,

Zhenjiang New Area, Jiangsu China

Tel:0511-83121300

Fax:0511-83121033
