

## 壓克力粒 , ACRYREX<sup>®</sup> CM-211

Januarl 1 2019

V2W

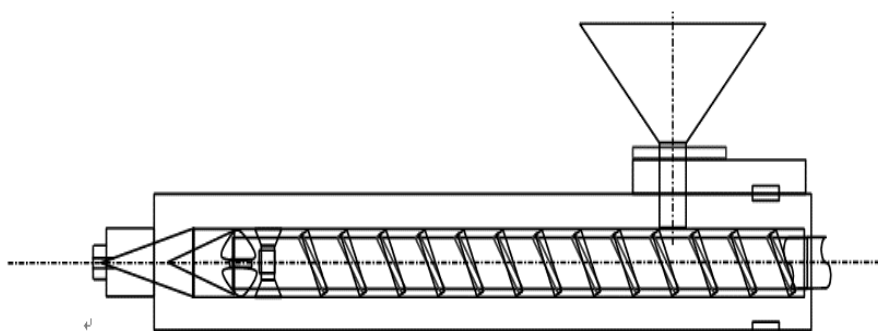
### 加工建議條件

A 乾燥 : 70~75℃, 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)	210	215	190
---------	-----	-----	-----

最低 (°C)	190	195	180
---------	-----	-----	-----

C. 模具溫度 30~50 °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

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. 偶爾使用壓克力或清潔劑來清洗螺桿及套筒。
4. 熱澆道之系統溫度不可超過220℃以免材料劣化。
5. 若有任何疑問請洽產品推廣課 0511-83121300