

防火級 ABS, POLYLAC[®] D-1000

加工建议条件

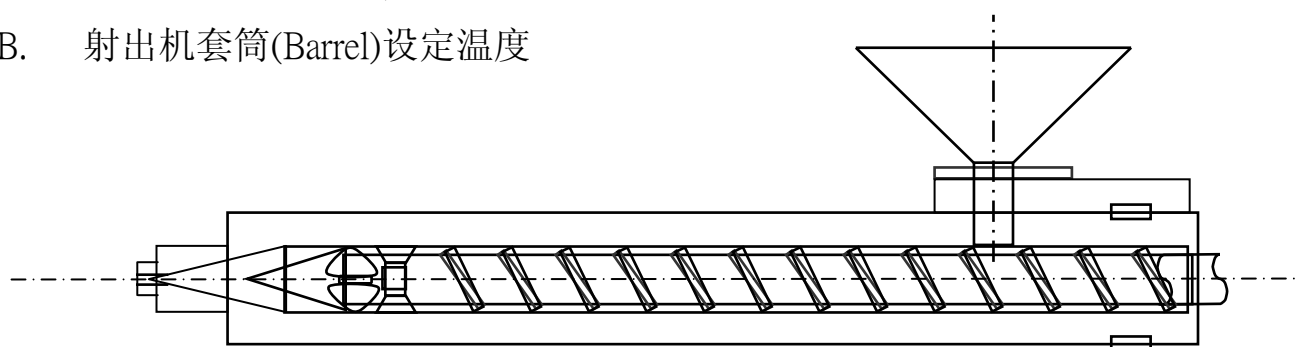
A. 干燥 : 80℃, 2~3 小时。

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(℃) 220

220

210

最低(℃) 190

190

180

C. 模具温度 40~70 ℃。

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 50~60 kg/cm²

保压 40~50 kg/cm²

背压 5~10 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. 若有任何疑问请洽 0511-83121300