

## 防火级 ABS, POLYLAC<sup>®</sup> D-1400

### 加工建议条件

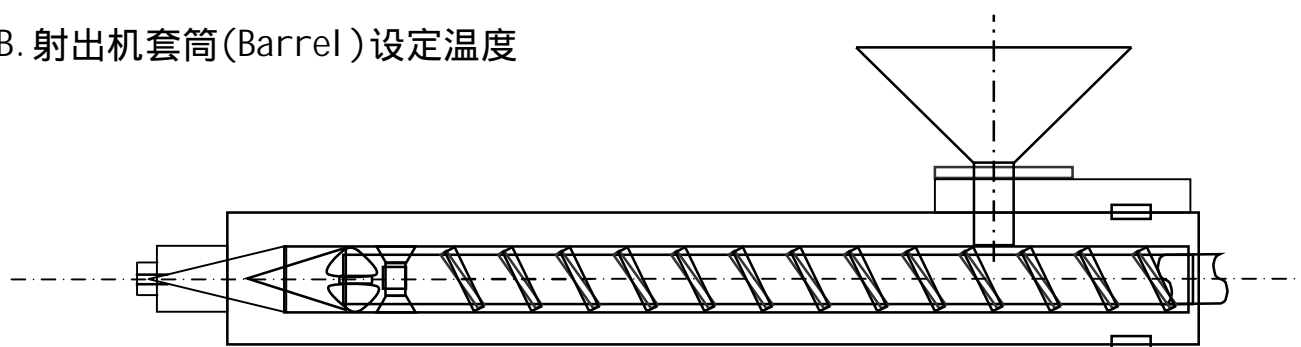
A 干燥 : 80 , 2~3 小时。

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 50~60kg/cm<sup>2</sup>

保压 40~50kg/cm<sup>2</sup>

背压 5~10kg/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. 若有任何疑问请洽 0511-83121300