

**PC/ABS 合金, WONDERLOY® PC-345K** September 17, 2013

VIW

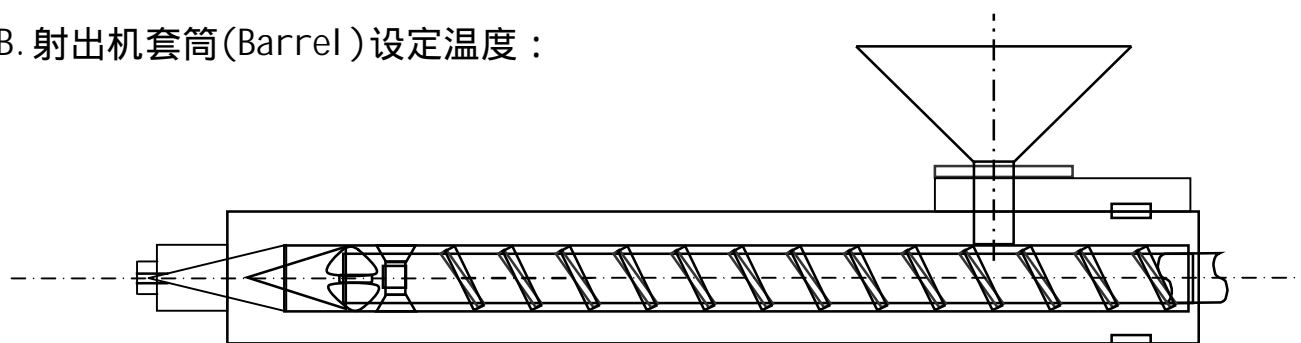
A 干燥建议：80~100 , 4 小时。

依以下变数而变 a)环境湿度

b)储存条件

c)干燥机状况

B. 射出机套筒(Barrel)设定温度：



最高( ) 250

260

220

最低( ) 220

230

200

C. 模具温度 50~100

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

注意事项：

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260 以免材料劣化。
4. 若有任何疑问请洽 0511-83121300

清料管建议：

热分解性的材料不可用于清除残存于射出机或者押出机料管中的聚碳酸酯与PC/ABS树脂，一般用于PC与PC/ABS的清管剂多为热安定性较佳的树脂，例如聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)等，即是广为业者使用的清管材料；