

本體法 ABS, POLYLAC[®] PA-1730

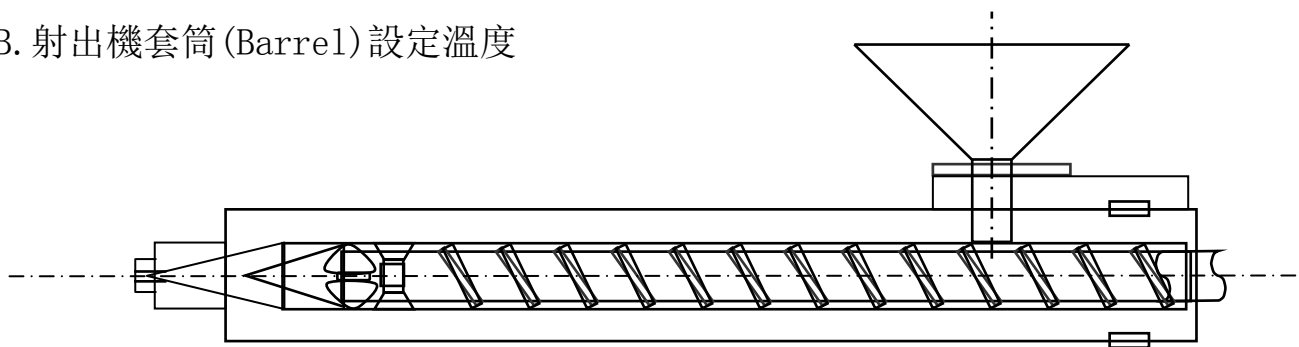
May 26, 2020 V2W

加工建議條件

A 乾燥: 80°C 2 ~ 3 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	230	220
最低 (°C)	190	190	180

C. 模具溫度 30~70 °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. 熱澆道之系統溫度不可超過240°C以免材料劣化。
4. 若有任何疑問請洽 0511-83121300