

**高流動級 ABS, POLYLAC<sup>®</sup> PA-757H**

January 3, 2019 V2W

**加工建議條件**

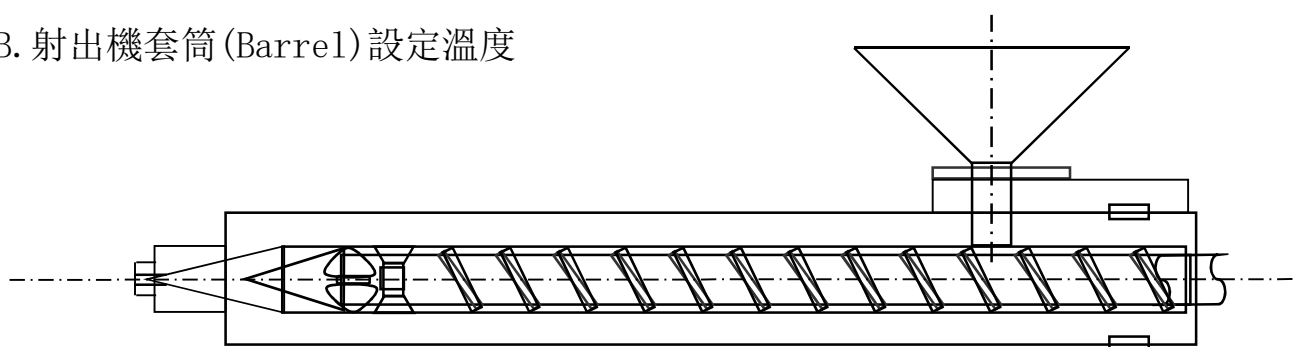
A 乾燥: 80 ~ 85 °C 2 ~ 4 小時。

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)	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