

一般級 SAN, KIBISAN<sup>®</sup> PN-138H

January 1, 2020 VIW

加工建議條件

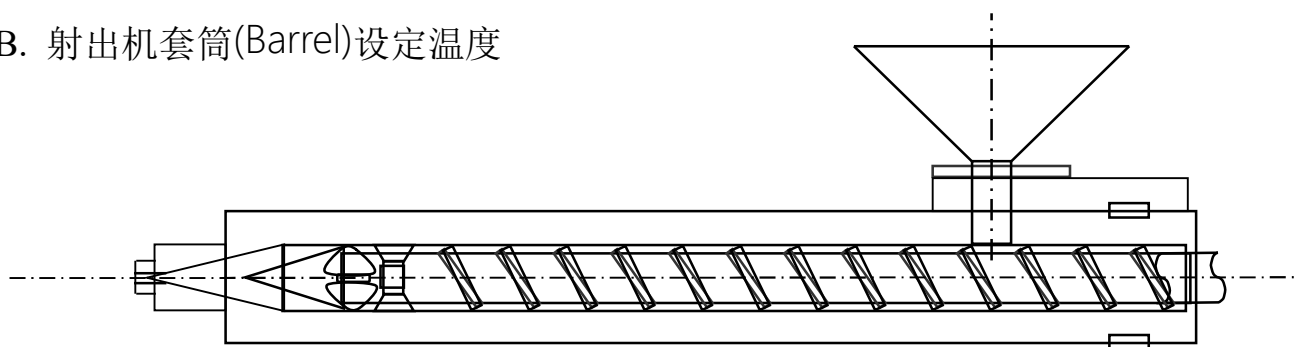
A. 干燥 : 80~85℃, 3~4 小时。

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



C. 模具温度 40~60 ℃。

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 50~70 kg/cm<sup>2</sup>

保压 40~60 kg/cm<sup>2</sup>

背压 5~15 kg/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. 热浇道之系统温度不可超过250℃以免材料劣化。
4. 若有任何疑问请洽 0511-83121300