

泛用級 ABS, POLYLAC[®] PA-707K

April 9, 2008 VIW

加工建議條件

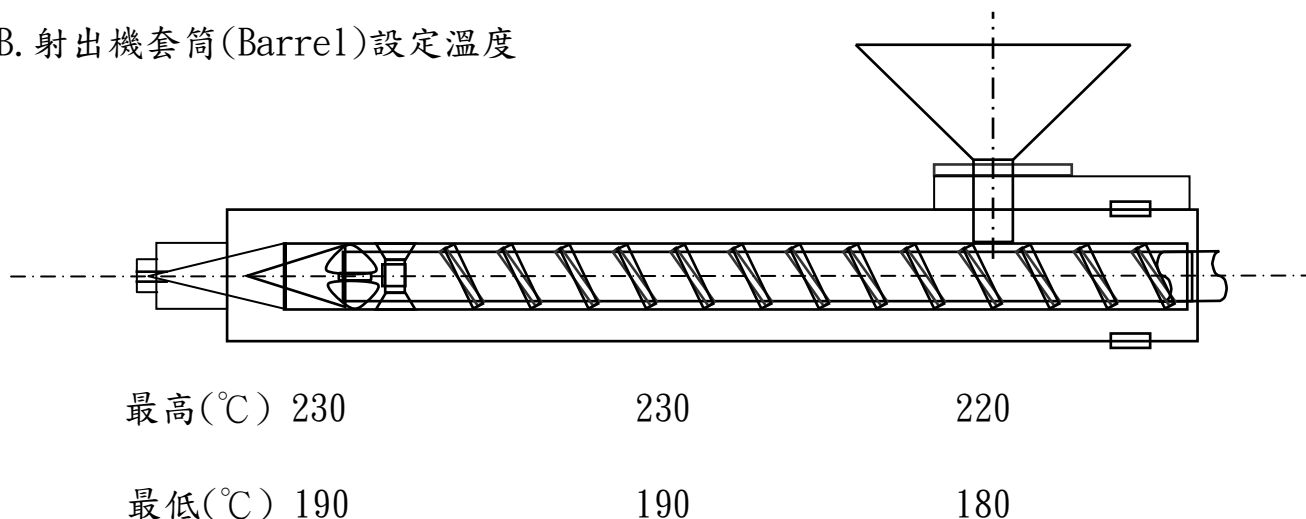
A 乾燥 : 80℃ , 2~3 小時。

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



C. 模具溫度 30~70 ℃。

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℃以免材料劣化。