

GATONE™ 聚醚醚酮-成型建議條件 Poly Ether Ether Ketone-General Processing conditions

本材料加工前必須先以除濕乾燥機或烤箱依下表烘料條件烘乾，相關加工條件設定如下表：

條件設定 Condition		Poly Ether Ether Ketone			
		5300 / 5600	5330GF/5630GF	5330CF/5630CF	5330FC/5630FC
烘料 Drying	溫度(°C) Temperature	150	150	150	150
	時間(hours) Time	3	3	3	3
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	340-350	343-360	343-360	343-360
	中段 (°C) CENTER	360-370	354-375	354-375	354-375
	前段 (°C) FRONT	365-375	366-380	366-380	366-380
	熔化溫 (°C) Nozzle	370-380	349-385	349-385	349-385
模溫 (°C) Mold Temperature		180-200	180-200	180-200	180-200
射出壓力 (MPa) Injection Pressure		83-124	83-124	83-124	83-124
保壓 (MPa) Holding Pressure		55-110	55-110	55-110	55-110
背壓 (MPa) Back Pressure		0.34-0.69	0.34-0.69	0.34-0.69	0.34-0.69
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		適中 25-76	適中 25-76	適中 25-76	適中 25-76
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed		適中 90-100	適中 60-90	適中 60-90	適中 60-90
露點 (°C) Dew Point		-29	-29	-29	-29
溼度含量 (%) Moisture Content		0.02	0.02	0.10	0.02

料管清洗程序:
1. 射出前：

在使用本材料前，先將料管內殘留之其他樹脂排出。再以低熔融指數(MFI)樹脂如: PP 或 PE 在 220°C 清洗料管，接著以 PC 或 PES 在 320°C 清洗料管；清洗結束後，再將溫度升高至 GATONE™ 聚醚醚酮所須之成型溫度。待達到設定溫度後，再將 GATONE™ 聚醚醚酮倒入料管進行清洗，直到射出來的材料中沒有其他雜質。

2. 射出後：

以 PC 來移除料管中的 GATONE™ 聚醚醚酮，接著以 PP 清洗料管即可。

PS.

本資料供設計者和成型者作為用於射出成型的改質熱塑性塑膠的成型指南。因為射出模具的設計和成型很複雜，一個設定的解決方案不一定會解決所有的問題。"嘗試錯誤法(trial and error)"的觀察可能是需要的以達成期望的結果。