

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(*烘好的材料不要暴露在空氣中超過 15 分鐘)；相關加工條件設定如下表：

條件設定 Condition		B-PSS			T-PSS	
		B-2300	B-2320GF	B-2330GF	T-6300	T-6500
烘料 Drying	溫度(°C) Temperature	160~170	160~170	160~170	170	170
	時間(hours) Time	5~6	5~6	5~6	5	5
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	340-350	340-350	340-350	340~350	340~350
	中段 (°C) CENTER	350-355	350-355	350-355	350-370	350-370
	前段 (°C) FRONT	355-370	355-370	355-370	360-380	360-380
	熔化溫 (°C) Nozzle	340-370	340-370	340-370	360~390	360~390
模溫 (°C) Mold Temperature		120-160	120-160	120-160	180	180
射出壓力 (MPa) Injection Pressure		69-103	69-103	69-103	69-103	69-103
保壓 (MPa) Holding Pressure		34-69	34-69	34-69	34-69	34-69
背壓 (MPa) Back Pressure		0.34-0.69	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 25-51	適中 25-51	適中 25-51	適中 25-51	適中 25-51
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed		適中 100-110	適中 100-110	適中 100-110	適中 100-110	適中 100-110
露點 (°C) Dew Point		-32	-32	-32	-32	-32
溼度含量 (%) Moisture Content		0.04	0.04	0.04	0.04	0.04

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 PSS 所須之成型溫度。待達到設定溫度後，再將 PSS 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 PSS，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。