

材料種類 Type 條件設定 Conditions	特殊複合材料 Specialty Compounds	高分子永久抗靜電 複合材料 Permanent Anti-Static Compounds	EMI 遮蔽複合材料 EMI Shielding Compounds
<b>溫 度 Temperatures</b>			
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	199~210	193~216
	中段 (°C) CENTER	204~221	199~221
	前段 (°C) FRONT	210~232	210~232
	熔化溫 (°C) NOZZLE	204~238	199~238
模溫 (°C) Mold Temperature	63~85	49~93	66~82
<b>壓 力 Pressures</b>			
射出壓力 (MPa) Injection Pressure	69~103	69~103	69~103
保壓 (MPa) Hold Pressure	34~69	34~69	34~69
背壓 (MPa) Back Pressure	0.34~0.69	0.34~0.69	0.34~0.69
<b>速 度 Speeds</b>			
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed	25~51	25~51	25~51
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed	60~90	60~90	30~60
<b>烘 乾 條 件 Drying</b>			
乾燥時間 / 溫度 Time / Temperature	2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C
露點 (°C) Dew Point	-18	-18	-18
溼度含量 (%) Moisture Content	0.1	0.1	0.1
<b>注 意 事 項 Notes</b>			
* ABS 系列 EMI 遮蔽複合材料成型注意事項：			
1. 將進料斗內磁鐵移除，以避免導電纖維被磁鐵吸附。			
2. 料管溫度設定尾段需較高，使材料進入料管即呈現微融溶狀態，避免導電纖維在加料過程中斷裂。			
3. 當開始加工成型前，建議先空射 5~6 次，以確保將料管內未混合均勻之材料排空。當成型品表面有均勻分布的細小銀色纖維（該銀色細小纖維為導電纖維），表示導電纖維已均勻分布。			
4. 成型 ABS 系列 EMI 遮蔽複合材料模具的射口(Gate)與澆道(runner)有其特別需求，詳細情形請洽亞特必公司。			
*本資料僅供設計者和加工者作為改質塑膠的加工成型初期改善指南，因影響塑膠加工成型的因素非常複雜，為達成期望的結果嘗試錯誤法(trial and error)的觀察與適度的調整可能是需要的。			