

材料種類 Type		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
條件設定 Conditions				
溫度 Temperatures				
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	199~210	193~216	221~238
	中段 (°C) CENTER	204~221	199~221	216~232
	前段 (°C) FRONT	210~232	210~232	210~227
	熔化溫(°C) NOZZLE	204~238	199~238	204~246
模溫 (°C) Mold Temperature		63~85	49~93	66~82
壓力 Pressures				
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
速度 Speeds				
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
烘乾條件 Drying				
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
注意事項 Notes				
<p>* ABS 系列 EMI 遮蔽複合材料成型注意事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 <p>*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。</p>				