

材料種類 Type		一般型 特殊複合材料 Specialty Compounds	高溫型 特殊複合材料 Specialty Compounds		
<b>條件設定 Conditions</b>					
<b>溫度 Temperatures</b>					
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	335~343	360~379		
	中段 (°C) CENTER	341~349	366~385		
	前段 (°C) FRONT	346~354	371~391		
	熔化溫(°C) NOZZLE	332~366	363~399		
模溫 (°C) Mold Temperature		66~121	66~93		
<b>壓力 Pressures</b>					
射出壓力 (MPa) Injection Pressure		83~124	69~124		
保壓 (MPa) Hold Pressure		69~103	55~103		
背壓 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.34~0.69		
<b>速度 Speeds</b>					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		51~76	51~76		
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed		100~200	100~200		
<b>烘乾條件 Drying</b>					
乾燥時間 / 溫度 Time / Temperature		8 Hrs @ 149 °C	8 Hrs @ 149 °C		
露點 (°C) Dew Point		-29	-29		
溼度含量 (%) Moisture Content		n/a	n/a		
<b>注意事項 Notes</b>					
*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。					