

材料種類 Type		特殊複合材料 Specialty Compounds	長纖維複合材料 Long Fiber Compounds		
條件設定 Conditions					
溫度 Temperatures					
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	252~268	249~271		
	中段 (°C) CENTER	257~274	232~266		
	前段 (°C) FRONT	260~279	221~260		
	熔化溫(°C) NOZZLE	249~285	243~271		
模溫 (°C) Mold Temperature		60~93	54~93		
壓力 Pressures					
射出壓力 (MPa) Injection Pressure		69~124	69~124		
保壓 (MPa) Hold Pressure		55~83	34~69		
背壓 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.17~0.34		
速度 Speeds					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~76	13~25		
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed		60~90	30~70		
烘乾條件 Drying					
乾燥時間 / 溫度 Time / Temperature		4 Hrs @ 79 °C	2 Hrs @ 82 °C		
露點 (°C) Dew Point		-18	-29		
溼度含量 (%) Moisture Content		0.2	0.2		
注意事項 Notes					
<p>*PA6/12 系列長纖維複合材料成型注意事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> 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，避免長纖維在加料過程中斷裂。 給料喉直徑必須適切避免發生架橋現象。 為使纖維有最大長度達到最好的補強效果，料管相關設計建議如下： <ol style="list-style-type: none"> L/D(長度/直徑)比 16/1 ~22/1 壓縮比 2:1 進料段螺紋深度最小 5.08mm 螺桿直徑最少 16.51~20.32mm 壓縮段長度為直徑的 12~13 倍 止回閥裝置：無阻礙自由流動型 射嘴直徑 6.35mm 成型 PA6/12 系列長纖維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>					