

材料種類 Type		特殊複合材料 Specialty Compounds			
條件設定 Conditions					
溫度 Temperatures					
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	316~332			
	中段 (°C) CENTER	329~343			
	前段 (°C) FRONT	338~366			
	熔化溫(°C) NOZZLE	343~385			
模溫 (°C) Mold Temperature		149~232			
壓力 Pressures					
射出壓力 (MPa) Injection Pressure		55~83			
保壓 (MPa) Hold Pressure		21~48			
背壓 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69			
速度 Speeds					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		13~25			
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed		60~90			
烘乾條件 Drying					
乾燥時間 / 溫度 Time / Temperature		2 Hrs @ 121 °C			
露點 (°C) Dew Point		n/a			
溼度含量 (%) Moisture Content		n/a			
注意事項 Notes					
<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>					