

材料種類 Type		特殊複合材料 Specialty Compounds	長纖維複合材料 Long Fiber Compounds	特殊複合材料 (可低模溫成型) Specialty Compounds (Hot water moldable)
<b>條件設定 Conditions</b>				
<b>溫度 Temperatures</b>				
料管溫度 Barrel Temperature	後段 (°C) REAR	296~313	310~324	316~327
	中段 (°C) CENTER	302~318	304~318	321~332
	前段 (°C) FRONT	307~324	299~313	327~338
	熔化溫(°C) NOZZLE	302~329	304~329	329~343
模溫 (°C) Mold Temperature		135~163	135~163	66~163
<b>壓力 Pressures</b>				
射出壓力 (MPa) Injection Pressure		69~124	69~124	69~103
保壓 (MPa) Hold Pressure		34~83	34~69	34~83
背壓 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.17~0.34	0.34~0.69
<b>速度 Speeds</b>				
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51	13~25	76~127
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed		60~90	30~70	60~90
<b>烘乾條件 Drying</b>				
乾燥時間 / 溫度 Time / Temperature		6 Hrs @ 79 °C	4 Hrs @ 121 °C	6 Hrs @ 79 °C
露點 (°C) Dew Point		-32	-32	-29
溼度含量 (%) Moisture Content		0.05	0.05	0.1
<b>注意事項 Notes</b>				
<p>*PPA 系列特殊複合材料烘乾建議使用除濕乾燥機。</p> <p>*PPA 系列長纖維複合材料成型注意事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>給料喉直徑必須適切避免發生架橋現象。</li> <li>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"> <li>L/D(長度/直徑)比 16/1 ~ 22/1</li> <li>壓縮比 2:1</li> <li>進料段螺紋深度最小 5.08mm</li> <li>螺桿直徑最少 16.51~20.32mm</li> <li>壓縮段長度為直徑的 12~13 倍</li> <li>止回閥裝置：無阻礙自由流動型</li> <li>射嘴直徑 6.35mm</li> </ol> </li> <li>成型 PPA 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。</li> </ol> <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>				