

材料種類 Type	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	321~343		
	中段 (°C) CENTER	329~354		
	前段 (°C) FRONT	335~360		
	熔化溫(°C) NOZZLE	332~371		
模溫 (°C) Mold Temperature	93~149			
<b>壓力 Pressures</b>				
射出壓力 (MPa) Injection Pressure	69~124			
保壓 (MPa) Hold Pressure	34~103			
背壓 (MPa) Back Pressure	0.34~0.69			
<b>速度 Speeds</b>				
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed	25~51			
螺桿轉速 (rpm) Screw Speed	60~90			
<b>烘乾條件 Drying</b>				
乾燥時間 / 溫度 Time / Temperature	4 Hrs @ 135 °C			
露點 (°C) Dew Point	-32			
溼度含量 (%) Moisture Content	0.15			
<b>注意事項 Notes</b>				
<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>				