

| 材料種類 Type   |                   | 特殊複合材料<br>Specialty<br>Compounds |  |  |  |
|---|-------------------|----------------------------------|--|--|--|
| 條件設定 Conditions   |                   |                                  |  |  |  |
| 溫度 Temperatures   |                   |                                  |  |  |  |
| 料管溫度<br>Barrel Temperature  | 後段 (°C)<br>REAR   | 171~182                          |  |  |  |
|   | 中段 (°C)<br>CENTER | 177~188                          |  |  |  |
|   | 前段 (°C)<br>FRONT  | 188~199                          |  |  |  |
|   | 熔化溫(°C)<br>NOZZLE | 182~232                          |  |  |  |
| 模溫 (°C)<br>Mold Temperature   |                   | 16~38                            |  |  |  |
| 壓力 Pressures  |                   |                                  |  |  |  |
| 射出壓力 (MPa)<br>Injection Pressure  |                   | 69~103                           |  |  |  |
| 保壓 (MPa)<br>Hold Pressure   |                   | 34~69                            |  |  |  |
| 背壓 (MPa)<br>Back Pressure   |                   | 0.34~0.69                        |  |  |  |
| 速度 Speeds   |                   |                                  |  |  |  |
| 充填速度 (mm/sec.)<br>Injection Speed   |                   | 13~25                            |  |  |  |
| 螺桿轉速 (rpm)<br>Screw Speed   |                   | 60~90                            |  |  |  |
| 烘乾條件 Drying   |                   |                                  |  |  |  |
| 乾燥時間 / 溫度<br>Time / Temperature   |                   | 2 Hrs @ 79 °C                    |  |  |  |
| 露點 (°C)<br>Dew Point  |                   | n/a                              |  |  |  |
| 溼度含量 (%)<br>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> |                   |                                  |  |  |  |