



GATONE™ 聚醚醚酮 Poly Ether Ether Ketone 建议成型条件 General Processing conditions

本塑料加工前必须先以除湿干燥机或烤箱依下表烘料条件烘乾，相关加工条件设定如下表：

条件设定 Condition		Poly Ether Ether Ketone			
		5300 / 5600	5330GF/5630GF	5330CF/5630CF	5330FC/5630FC
烘料 Drying	温度 (°C) Temperature	150	150	150	150
	时间 (hours) Time	3	3	3	3
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	340-350	343-360	343-360	343-360
	中段 (°C) CENTER	360-370	354-375	354-375	354-375
	前段 (°C) FRONT	365-375	366-380	366-380	366-380
	熔化温 (°C) Nozzle	370-380	349-385	349-385	349-385
模温 (°C) Mold Temperature		180-200	180-200	180-200	180-200
射出压力 (MPa) Injection Pressure		83-124	83-124	83-124	83-124
保压 (MPa) Holding Pressure		55-110	55-110	55-110	55-110
背压 (MPa) Back Pressure		0.34-0.69	0.34-0.69	0.34-0.69	0.34-0.69
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		适中 25-76	适中 25-76	适中 25-76	适中 25-76
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		适中 90-100	适中 60-90	适中 60-90	适中 60-90
露点 (°C) Dew Point		-29	-29	-29	-29
湿度含量 (%) Moisture Content		0.02	0.02	0.10	0.02

料管清洗程序:

1. 射出前：

在使用本塑料前，先将料管内残留之其他树脂排出。再以低熔融指数(MFI)树脂如:PP 或 PE 在 220°C 清洗料管，接着以 PC 或 PES 在 320°C 清洗料管；清洗结束后，再将温度升高至 GATONE™聚醚醚酮所需之成型温度。待达到设定温度后，再将 GATONE™聚醚醚酮倒入料管进行清洗，直到射出来的塑料中没有其他杂质。

2. 射出后：

以 PC 来移除料管中的 GATONE™聚醚醚酮，接着以 PP 清洗料管即可。

本资料供设计者和成型者作为用于射出成型的改质热塑性塑料的成型指南。因为射出模具的设计和成型很复杂，一个设定的解决方案不一定会解决所有的问题。"尝试错误法(trial and error)"的观察可能是需要的以达成期望的结果。

谢谢！