

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 (\*烘好的材料不要暴露在空气中超过 15 分钟)；相关加工条件设定如下表：

条件设定 Condition		PES		
		3300/3600	3420GF	3330GF/3430GF
烘料 Drying	温度 (°C) Temperature	150	150	150
	时间 (hours) Time	3	3	3
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	320-330	320-330	320-330
	中段 (°C) CENTER	330-340	330-340	330-340
	前段 (°C) FRONT	340-350	340-350	340-350
	熔化温 (°C) Nozzle	330-360	330-360	330-360
模温 (°C) Mold Temperature		140-160	140-160	140-160
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69-103	69-103	69-103
保压 (MPa) Holding Pressure		34-69	34-69	34-69
背压 (MPa) Back Pressure		0.34-0.69	0.34-0.69	0.34-0.69
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		适中 25-51	适中 25-51	适中 25-51
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		适中 100-110	适中 60-90	适中 60-90
露点 (°C) Dew Point		-32	-32	-32
湿度含量 (%) Moisture Content		0.04	0.04	0.04

#### 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 在 320°C 清洗料管；清洗结束后，再将温度升高至 PES 所需之成型温度。待达到设定温度后，再将 PES 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 PES，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！