

塑料种类 Type		特殊复合塑料 Specialty Compounds	高分子永久抗静电 复合塑料 Permanent Anti-Static Compounds	EMI 遮蔽复合塑料 EMI Shielding Compounds
条件设定 Conditions				
温度 Temperatures				
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	199~210	193~216	221~238
	中段 (°C) CENTER	204~221	199~221	216~232
	前段 (°C) FRONT	210~232	210~232	210~227
	熔化温(°C) NOZZLE	204~238	199~238	204~246
模温 (°C) Mold Temperature		63~85	49~93	66~82
压力 Pressures				
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~103	69~103	69~103
保压 (MPa) Hold Pressure		34~69	34~69	34~69
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.34~0.69	0.34~0.69
速度 Speeds				
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51	25~51	25~51
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90	60~90	30~60
烘干条件 Drying				
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C
露点 (°C) Dew Point		-18	-18	-18
湿度含量 (%) Moisture Content		0.1	0.1	0.1
注意事项 Notes				
<p>* ABS 系列 EMI 遮蔽复合塑料成型注意事项：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 将进料斗内磁铁移除，以避免导电纤维被磁铁吸附。 2. 料管温度设定尾段需较高，使塑料进入料管即呈现微融溶状态，避免导电纤维在加料过程中断裂。 3. 当开始加工成型前，建议先空射 5~6 次，以确保将料管内未混合均匀之塑料排空。当成型品表面有均匀分布的细小银色纤维（该银色细小纤维为导电纤维），表示导电纤维已均匀分布。 4. 成型 ABS 系列 EMI 遮蔽复合塑料模具的射口(Gate)与浇道(runner)有其特别需求，详细情形请洽亚特必公司。 <p>*本资料仅供设计者和加工者作为改质塑胶的加工成型初期改善指南，因影响塑胶加工成型的因素非常复杂，为达成期望的结果尝试错误法(trial and error)的观察与适度的调整可能是需要的。</p>				