

| 塑料种类 Type | | 特殊复合塑料 Specialty Compounds | | | |
|--|-------------------|-------------------------------|--|--|--|
| 条件设定 Conditions | | | | | |
| 温度 Temperatures | | | | | |
| 料管温度 Barrel Temperature | 后段 (°C) REAR | 316~329 | | | |
| | 中段 (°C) CENTER | 329~343 | | | |
| | 前段 (°C) FRONT | 366~371 | | | |
| | 熔化温(°C) NOZZLE | 343~385 | | | |
| 模温 (°C) Mold Temperature | | 93 | | | |
| 压力 Pressures | | | | | |
| 射出压力 (MPa) Injection Pressure | | 21~55 | | | |
| 保压 (MPa) Hold Pressure | | 21~48 | | | |
| 背压 (MPa) Back Pressure | | 0.34~0.69 | | | |
| 速度 Speeds | | | | | |
| 充填速度 (mm/sec.) Injection Speed | | 13~25 | | | |
| 螺杆转速 (rpm) Screw Speed | | 60~90 | | | |
| 烘干条件 Drying | | | | | |
| 干燥时间 / 温度 Time / Temperature | | 2~4 Hrs @ 121 °C | | | |
| 露点 (°C) Dew Point | | n/a | | | |
| 湿度含量 (%) Moisture Content | | n/a | | | |
| 注意事项 Notes | | | | | |
| *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。 | | | | | |