

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	长纤维复合塑料 Long Fiber Compounds
条件设定 Conditions				
温度 Temperatures				
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	177~199	160~188	199~227
	中段 (°C) CENTER	188~216	166~193	188~216
	前段 (°C) FRONT	199~227	171~199	177~199
	熔化温(°C) NOZZLE	193~232	177~204	193~232
模温 (°C) Mold Temperature		21~66	21~52	21~66
压力 Pressures				
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~103	69~103	69~124
保压 (MPa) Hold Pressure		34~69	34~69	34~69
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.34~0.69	0.17~0.34
速度 Speeds				
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51	13~25	13~25
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90	60~90	30~70
烘干条件 Drying				
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		2 Hrs @ 79 °C	2 Hrs @ 79 °C	2 Hrs @ 79 °C
露点 (°C) Dew Point		n/a	n/a	-29
湿度含量 (%) Moisture Content		n/a	n/a	0.2
注意事项 Notes				
<p>*HDPE 系列长纤维复合塑料成型注意事项：</p> <ol style="list-style-type: none"> 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，避免长纤维在加料过程中断裂。 给料喉直径必须適切避免发生架桥现象。 为使纤维有最大长度达到最好的补强效果，料管相关设计建议如下： <ol style="list-style-type: none"> L/D(长度/直径)比 16/1 ~22/1 压缩比 2:1 进料段螺纹深度最小 5.08mm 螺杆直径最少 16.51~20.32mm 压缩段长度为直径的 12~13 倍 止回阀装置：无阻碍自由流动型 射嘴直径 6.35mm 成型 HDPE 系列长纤维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>				