

| 塑料种类 Type  |                   | 一般型<br>特殊复合塑料<br>Specialty<br>Compounds | 高温型<br>特殊复合塑料<br>Specialty<br>Compounds |  |  |
|--|-------------------|---|---|--|--|
| 条件设定 Conditions  |                   |   |   |  |  |
| <b>温 度 Temperatures</b>  |                   |   |   |  |  |
| 料管温度<br>Barrel Temperature   | 后段 (°C)<br>REAR   | 335~343                                 | 360~379                                 |  |  |
|  | 中段 (°C)<br>CENTER | 341~349                                 | 366~385                                 |  |  |
|  | 前段 (°C)<br>FRONT  | 346~354                                 | 371~391                                 |  |  |
|  | 熔化温(°C)<br>NOZZLE | 332~366                                 | 363~399                                 |  |  |
| 模温 (°C)<br>Mold Temperature  |                   | 66~121                                  | 66~93                                   |  |  |
| <b>压 力 Pressures</b>   |                   |   |   |  |  |
| 射出压力 (MPa)<br>Injection Pressure   |                   | 83~124                                  | 69~124                                  |  |  |
| 保压 (MPa)<br>Hold Pressure  |                   | 69~103                                  | 55~103                                  |  |  |
| 背压 (MPa)<br>Back Pressure  |                   | 0.34~0.69                               | 0.34~0.69                               |  |  |
| <b>速 度 Speeds</b>  |                   |   |   |  |  |
| 充填速度 (mm/sec.)<br>Injection Speed  |                   | 51~76                                   | 51~76                                   |  |  |
| 螺杆转速 (rpm)<br>Screw Speed  |                   | 100~200                                 | 100~200                                 |  |  |
| <b>烘 干 条 件 Drying</b>  |                   |   |   |  |  |
| 干燥时间 / 温度<br>Time / Temperature  |                   | 8 Hrs @ 149 °C                          | 8 Hrs @ 149 °C                          |  |  |
| 露点 (°C)<br>Dew Point   |                   | -29                                     | -29                                     |  |  |
| 湿度含量 (%)<br>Moisture Content   |                   | n/a                                     | n/a                                     |  |  |
| <b>注 意 事 项 Notes</b>   |                   |   |   |  |  |
| *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。 |                   |   |   |  |  |