

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	232~260			
	中段 (°C) CENTER	243~271			
	前段 (°C) FRONT	254~282			
	熔化温(°C) NOZZLE	249~288			
模温 (°C) Mold Temperature		66~93			
压力 Pressures					
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~103			
保压 (MPa) Hold Pressure		34~69			
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69			
速度 Speeds					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51			
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90			
烘干条件 Drying					
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		2 Hrs @ 93 °C			
露点 (°C) Dew Point		-18			
湿度含量 (%) Moisture Content		0.1			
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。					