

| 塑料种类 Type   |                   | 特殊复合塑料<br>Specialty<br>Compounds |  |  |  |
|---|-------------------|----------------------------------|--|--|--|
| 条件设定 Conditions   |                   |                                  |  |  |  |
| 温度 Temperatures   |                   |                                  |  |  |  |
| 料管温度<br>Barrel Temperature  | 后段 (°C)<br>REAR   | 360~374                          |  |  |  |
|   | 中段 (°C)<br>CENTER | 366~377                          |  |  |  |
|   | 前段 (°C)<br>FRONT  | 371~382                          |  |  |  |
|   | 熔化温(°C)<br>NOZZLE | 377~382                          |  |  |  |
| 模温 (°C)<br>Mold Temperature   |                   | 149~232                          |  |  |  |
| 压力 Pressures  |                   |                                  |  |  |  |
| 射出压力 (MPa)<br>Injection Pressure  |                   | 103~138                          |  |  |  |
| 保压 (MPa)<br>Hold Pressure   |                   | 69~103                           |  |  |  |
| 背压 (MPa)<br>Back Pressure   |                   | 0.17~0.34                        |  |  |  |
| 速度 Speeds   |                   |                                  |  |  |  |
| 充填速度 (mm/sec.)<br>Injection Speed   |                   | 51~76                            |  |  |  |
| 螺杆转速 (rpm)<br>Screw Speed   |                   | 50~90                            |  |  |  |
| 烘干条件 Drying   |                   |                                  |  |  |  |
| 干燥时间 / 温度<br>Time / Temperature   |                   | 3 Hrs @ 149 °C                   |  |  |  |
| 露点 (°C)<br>Dew Point  |                   | -29                              |  |  |  |
| 湿度含量 (%)<br>Moisture Content  |                   | 0.1                              |  |  |  |
| 注意事项 Notes  |                   |                                  |  |  |  |
| <p>*PEKK 系列特殊复合材料烘干建议使用除湿烘干机。</p> <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> |                   |                                  |  |  |  |