

塑料种类 Type		特殊复合塑料 Specialty 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	249~271	249~271		
	中段 (°C) CENTER	243~299	243~299		
	前段 (°C) FRONT	238~260	238~260		
	熔化温(°C) NOZZLE	249~293	249~293		
模温 (°C) Mold Temperature		135~163	135~163		
压力 Pressures					
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~103	69~103		
保压 (MPa) Hold Pressure		34~69	34~83		
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.34~0.69		
速度 Speeds					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~76	25~76		
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90	30~70		
烘干条件 Drying					
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		4 Hrs @ 149 °C	4 Hrs @ 149 °C		
露点 (°C) Dew Point		-40	-40		
湿度含量 (%) Moisture Content		0.04	0.04		
注意事项 Notes					
*PET 系列特殊复合塑料烘干建议使用除湿干燥机。					
*PET 系列长纤维复合塑料成型注意事项：					
1. 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。					
2. 给料喉直径必须適切避免发生架桥现象。					
3. 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：					
a. L/D(长度/直径)比 16/1 ~ 22/1					
b. 压缩比 2:1					
c. 进料段螺纹深度最小 5.08mm					
d. 螺杆直径最少 16.51~20.32mm					
e. 压缩段长度为直径的 12~13 倍					
f. 止回阀装置：无阻碍自由流动型					
g. 射嘴直径 6.35mm					
4. 成型 PET 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。					
*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。					