

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	316~332			
	中段 (°C) CENTER	329~343			
	前段 (°C) FRONT	338~366			
	熔化温(°C) NOZZLE	343~385			
模温 (°C) Mold Temperature		149~232			
压力 Pressures					
射出压力 (MPa) Injection Pressure		55~83			
保压 (MPa) Hold Pressure		21~48			
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69			
速度 Speeds					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		13~25			
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90			
烘干条件 Drying					
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		2 Hrs @ 121 °C			
露点 (°C) Dew Point		n/a			
湿度含量 (%) Moisture Content		n/a			
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。					