

塑料种类 Type		特殊复合塑料 Specialty Compounds	长纤维复合塑料 Long Fiber Compounds	特殊复合塑料 (可低温成型) Specialty Compounds (Hot water moldable)
条件设定 Conditions				
温度 Temperatures				
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	296~313	310~324	316~327
	中段 (°C) CENTER	302~318	304~318	321~332
	前段 (°C) FRONT	307~324	299~313	327~338
	熔化温(°C) NOZZLE	302~329	304~329	329~343
模温 (°C) Mold Temperature		135~163	135~163	66~163
压力 Pressures				
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~124	69~124	69~103
保压 (MPa) Hold Pressure		34~83	34~69	34~83
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.17~0.34	0.34~0.69
速度 Speeds				
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51	13~25	76~127
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90	30~70	60~90
烘干条件 Drying				
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		6 Hrs @ 79 °C	4 Hrs @ 121 °C	6 Hrs @ 79 °C
露点 (°C) Dew Point		-32	-32	-29
湿度含量 (%) Moisture Content		0.05	0.05	0.1
注意事项 Notes				
<p>*PPA 系列特殊复合塑料烘干建议使用除湿干燥机。</p> <p>*PPA 系列长纤维复合塑料成型注意事项：</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 给料喉直径必须適切避免发生架桥现象。 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： <ol style="list-style-type: none"> L/D(长度/直径)比 16/1 ~ 22/1 压缩比 2:1 进料段螺纹深度最小 5.08mm 螺杆直径最少 16.51~20.32mm 压缩段长度为直径的 12~13 倍 止回阀装置：无阻碍自由流动型 射嘴直径 6.35mm 成型 PPA 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。 <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>				