

塑料种类 Type		特殊复合塑料 Specialty Compounds	高分子永久抗静电 复合塑料 Permanent Anti-Static Compounds	EMI 遮蔽复合塑料 EMI Shielding Compounds	长纤维复合塑料 Long Fiber Compounds
<b>条件设定 Conditions</b>					
<b>温度 Temperatures</b>					
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	204~221	193~210	221~238	221~238
	中段 (°C) CENTER	216~232	199~216	216~232	216~232
	前段 (°C) FRONT	221~238	204~221	210~227	204~221
	熔化温(°C) NOZZLE	210~249	193~232	204~246	210~249
模温 (°C) Mold Temperature		38~66	38~66	66~82	38~66
<b>压力 Pressures</b>					
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~103	69~103	69~103	69~103
保压 (MPa) Hold Pressure		34~69	34~69	34~69	34~69
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.34~0.69	0.34~0.69	0.17~0.34
<b>速度 Speeds</b>					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51	25~51	25~51	13~25
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90	60~90	30~60	30~70
<b>烘干条件 Drying</b>					
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C	2 Hrs @ 82 °C
露点 (°C) Dew Point		n/a	n/a	n/a	n/a
湿度含量 (%) Moisture Content		n/a	n/a	n/a	n/a
<b>注意事项 Notes</b>					
<p>*PS 系列 EMI 遮蔽复合塑料成型注意事项：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将进料斗内磁铁移除，以避免导电纤维被磁铁吸附。</li> <li>2. 料管温度设定尾段需较高，使塑料进入料管即呈现微熔融状态，避免导电纤维在加料过程中断裂。</li> <li>3. 当开始加工成型前，建议先空射 5~6 次，以确保将料管内未混合均匀之塑料排空。当成型品表面有均匀分布的细小银色纤维（该银色细小纤维为导电纤维），表示导电纤维已均匀分布。</li> <li>4. 成型 PS 系列 EMI 遮蔽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。</li> </ol> <p>*PS 系列长纤维复合塑料成型注意事项：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 料管温度设定尾段需较高，使塑料进入料管即呈现微熔融状态，避免长纤维在加料过程中断裂。</li> <li>2. 给料喉直径必须適切避免发生架桥现象。</li> <li>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： <ol style="list-style-type: none"> <li>a. L/D(长度/直径)比 16/1 ~ 22/1</li> <li>b. 压缩比 2:1</li> <li>c. 进料段螺纹深度最小 5.08mm</li> <li>d. 螺杆直径最少 16.51~20.32mm</li> <li>e. 压缩段长度为直径的 12~13 倍</li> <li>f. 止回阀装置：无阻碍自由流动型</li> <li>g. 射嘴直径 6.35mm</li> </ol> </li> <li>4. 成型 PS 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。</li> </ol> <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>					