

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		
条件设定 Conditions					
温度 Temperatures					
料管温度 Barrel Temperature	后段 (°C) REAR	232~241	221~229		
	中段 (°C) CENTER	238~246	227~235		
	前段 (°C) FRONT	243~252	232~241		
	熔化温(°C) NOZZLE	232~260	221~252		
模温 (°C) Mold Temperature		88~121	88~121		
压力 Pressures					
射出压力 (MPa) Injection Pressure		69~103	69~103		
保压 (MPa) Hold Pressure		34~69	34~69		
背压 (MPa) Back Pressure		0.34~0.69	0.34~0.69		
速度 Speeds					
充填速度 (mm/sec.) Injection Speed		25~51	25~51		
螺杆转速 (rpm) Screw Speed		60~90	60~90		
烘干条件 Drying					
干燥时间 / 温度 Time / Temperature		4~6 Hrs @ 127 °C	4~6 Hrs @ 127 °C		
露点 (°C) Dew Point		-40	-40		
湿度含量 (%) Moisture Content		0.01	0.01		
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。					