



押出級 ABS, POLYLAC[®] PA-747R

V1W

加工建議條件

A 乾燥：80℃，2~3 小時。

依以下變數而變

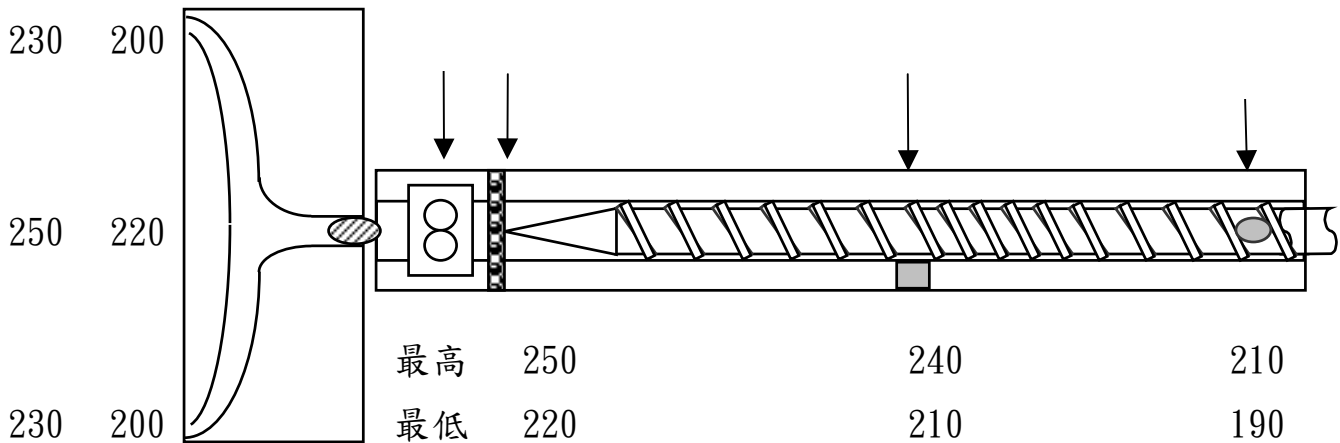
a)濕度

b)回收料比例

c)儲存條件

B. 押出機設定溫度(℃)

最高 最低



備註：

1. 生產及操作時避免樹脂接觸到灰塵及雜物。
2. 在射出週期中勿將熱融膠(Hot Melt)長期停留在加熱管中。
3. 若有任何疑問請洽產品推廣課 06-2665000, 06-2663000