



## 耐熱級 ABS, POLYLAC<sup>®</sup> PA-777E

VIW

### 加工建議條件

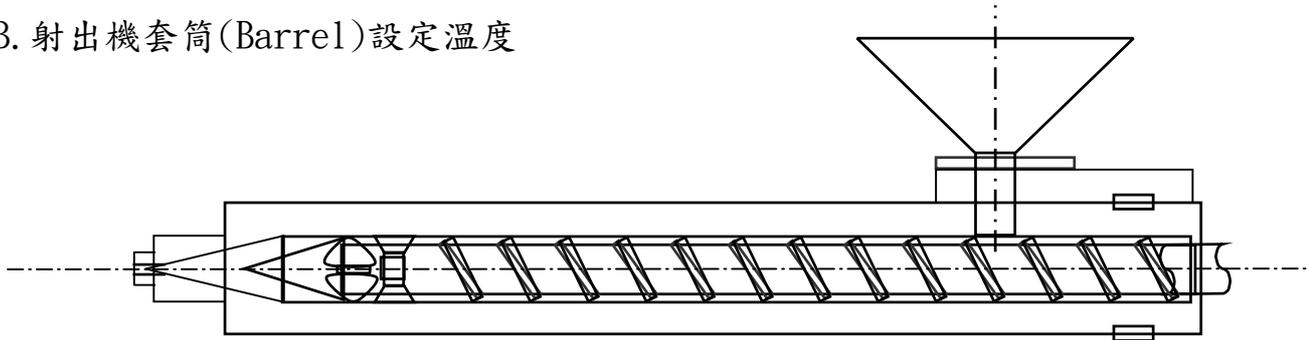
A 乾燥：100~110°C，3 小時。

依以下變數而變 a)濕度

b)回收料比例

c)儲存條件

B. 射出機套筒(Barrel)設定溫度



最高(°C)	270	270	250
最低(°C)	240	240	220

C. 模具溫度 40~80 °C。

依以下變數而變 a)製品厚度

b) 尺寸

c) 澆口(Gate)及流道(Runner)系統

D. 射壓 50~70 kg/cm<sup>2</sup>

保壓 40~60 kg/cm<sup>2</sup>

背壓 5~15 kg/cm<sup>2</sup>

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. 熱澆道之系統溫度不可超過280°C以免材料劣化。
4. 若有任何疑問請洽產品推廣課 06-2665000, 06-2663000