CHIMEI
奇美實業股份有限公司
CHI MEI CORPORATION
台南縣仁德鄉三甲村59-1號
TEL: 886-6-266-5000 FAX: 886-6-266-5555~7

防火級 ABS, POLYLAC® PA-763A

August 21, 2007 V1W

加工建議條件

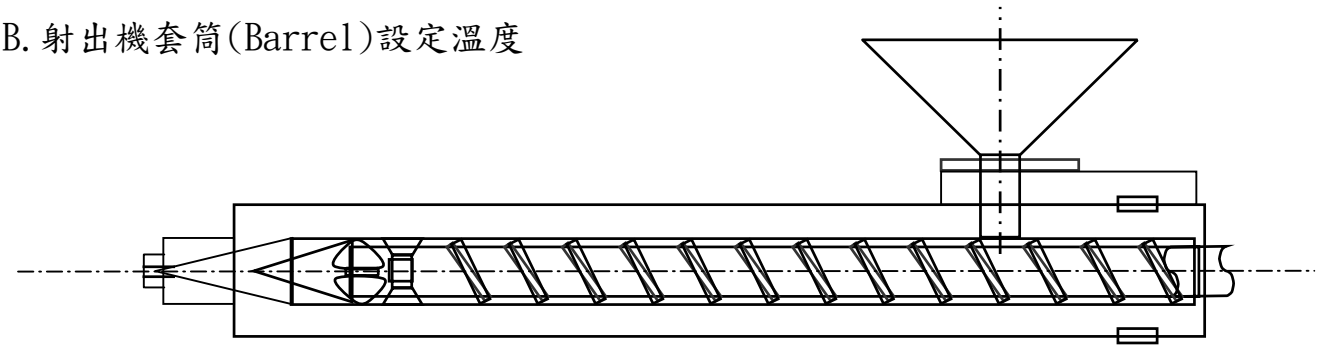
A 乾燥 ： 80℃，2~3 小時。

依以下變數而變 a)濕度

b)回收料比例

c)儲存條件

B. 射出機套筒(Barrel)設定溫度



最高(℃)	230	250	210
最低(℃)	200	220	190

C. 模具溫度 40~70 ℃。

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 50~80 %

保壓 20~50 %

背壓 5~10 kg/cm^2

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. 滯留時間一般取決於料管大小、儲料量多寡及料管溫度而定。一般來說，料管溫度在220℃以下，滯留時間以不超過10分鐘為基準。
4. 若有任何疑問請洽產品推廣課 06-2665000, 06-2663000