

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

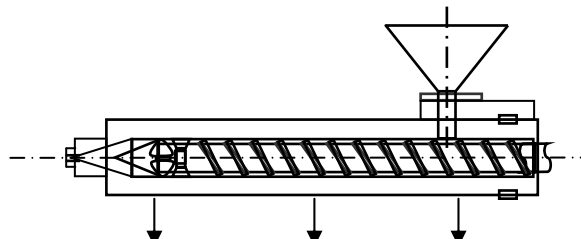
April 7, 2009,v1.0

WONDERLITE[®] PC-122 成型建議條件

A 乾燥條件： 120°C x 4 hrs

- 與下列條件有關
- a) 環境濕度
 - b) 儲存條件
 - c) 乾燥機的乾燥狀況

B. 射出機溫度設定建議：



規格		噴嘴	壓縮段	進料段	模溫 *
PC-122	最高 (°C)	300	310	300	70 -120
	最低 (°C)	240	240	220	

- * 隨下列條件而變動
- a) 成型品肉厚
 - b) 冷卻迴路設計
 - c) 澆口、澆道設計

注意事項：

1. 操作期間請避免原料受到任何污染.
2. 避免膠料在料管中高溫滯留過久.
3. 一般射出時，為避免膠料劣解，射出溫度請勿高於330°C.
4. 射出溫度需視模具設計及成型品厚度而定.

若需進一步的資料，請透過購料之經銷商將要求回傳，以落實銷售服務；若事情緊急可直接傳真至技術服務部門： 886-6-2667983/2667984