



# 奇美實業股份有限公司

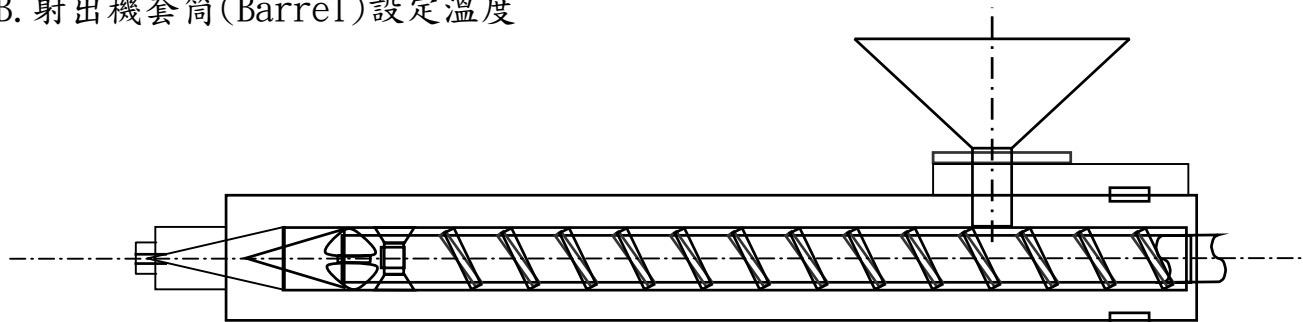
台灣省台南縣仁德鄉三甲村59-1號。 電話：886-6-266-5000, 傳真：886-6-266-5555~7

## 透明 KIBITON<sup>®</sup> PB-5903/PB-5910/PB-5925

### 加工建議條件

A 不需預先乾燥

B. 射出機套筒(Barrel)設定溫度



	計量區	壓縮區	進料區
最高(°C)	200	200	180
最低(°C)	180	180	160

較佳的射出溫度為180~190°C

C. 模具溫度 30~50 °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 40~70 kg/cm<sup>2</sup>

保壓 10~40 kg/cm<sup>2</sup>

背壓 5~10 kg/cm<sup>2</sup>

E. 停、開車的處置：

1. 開機時應溫度調整至設定值，射出料管中的殘餘PB-5903/PB-5910/PB-5925並確定料溫已達射定值後射出。

2. 若必須長時間停機，必須將料管中的塑料擠出

3. 洗車時請使用PB-5903或GPPS 例如PG-33/PG-383。請勿使用其他透明材料 如透明ABS或透明HIPS來洗車。以減少洗車時間及避免材料透明度受到影響。

### 注意事項：

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(Hot Runner)系統溫度勿超過210°C

4. PB-5903與各種透明K-膠可參混使用並不影響產品物性及透明程度。