



奇美實業股份有限公司

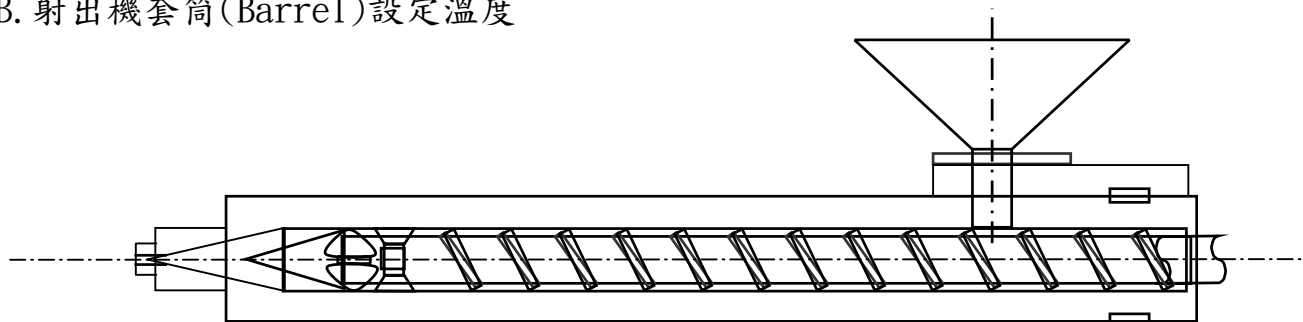
台灣省台南縣仁德鄉三甲村59-1號. 電話：886-6-266-5000, 傳真：886-6-266-5555~7

透明 SBS, KIBITON[®] PB-5302

加工建議條件

A 乾燥：射出前不需預乾燥。

B. 射出機套筒(Barrel)設定溫度



	計量區	壓縮區	進料區
最高(°C)	180	180	150
最低(°C)	140	140	130

較佳的射出溫度為150~160°C

C. 模具溫度 30~70 °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 20~80 kg/cm²

保壓 20~40 kg/cm²

背壓 5~10 kg/cm²

E. 為避免高射壓/射速造成磨差擦升溫致PB-5302劣解, 故儘量調低射壓/射速, 以能平順射出為原則。

F. 另儘量降低保壓壓力及縮短保壓時間。

G. PB-5302屬SBS block copolymer, 熱安定性較ABS/AS/PS為差, 故應避免長時間在高溫下滯留。

H. 停、開車的處置：

1. 開機時將溫度調整至設定值, 射出料管中的殘餘SBS, 並確定料溫已達射定值後射出。
2. 若必須長時間停機, 必須將料管中的膠料擠出
3. 洗車時請使用GPPS, 例如PG-33。請勿使用其他膠料。

注意事項：

1. 生產及操作時避免膠料接觸到灰塵及雜物。
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