



# 國喬石油化學股份有限公司

## GRAND PACIFIC PETROCHEMICAL CORPORATION

總公司：台北市松山區南京東路四段一號十樓

Head Office: 10FL. No. 1, Nanjing E. Road, Sec. 4, Taipei 105, Taiwan, R.O.C.

TEL: (886)-2-8770-4567 FAX: (886)-2-2545-8755

產品資訊 版本: 1.0

### HB ABS D-100、D-100N、D-120N、D-120F、D-120S、D-150、D-150K、D-180、 D-650、D-670

#### 加工建議條件

A. 乾燥 (Drying) : 85°C , 3 小時

建議成型前塑料必須乾燥到 0.1% 以下之含水率 (DEW POINT-35°C 以下)

乾燥時間須依原料儲存條件如溫度、溼度與時間做調整。

B. 射出機料筒 (Barrel) 設定溫度

	前段 (噴嘴端)	中段	後段 (進料端)
最高	230	230	220
最低	190	190	180

料筒設定溫度依製品大小、厚度與料筒尺寸做調整，但原則上實測料溫度應不可超過 245°C。

C. 模具溫度:40~70°C

模具溫度可依製品尺寸、厚度與澆口(Gate)及流道(Runner)系統做調整。

D. 射壓: 50~60kg/cm<sup>2</sup>

保壓: 40~50kg/cm<sup>2</sup>

背壓: 5~10kg/cm<sup>2</sup>

#### 備註

1. 材料乾燥不完全易產生銀紋等問題。
2. 在射出週期中物將熱融膠長時間停滯在加熱管中。