

台化 ASA 樹脂加工建議參數

項 目	一般級	高流動級	押出級
規 格	WG1800	WF3301	WE8300 WE830M WE830M-F
預乾燥 (°C×hr)	80~85°C 2~3hr	80~85°C 2~3hr	80~85°C 2~3hr
收縮率(%)	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7
螺桿溫度 (°C)	190~230	180~220	180~230
射出壓力 (Kg/cm ²)	700~1100	600~1100	--
模溫 (°C)	40~80	40~80	--
冷卻輪(°C) 上 中 下	--	--	70~80 80~90 90~110

備註：最適條件須參照射(押)出機規格、模具、成形品設計及塑料特性之不同而調整



FORMOSA CHEMICALS & FIBRE CORPORATION PLASTICS DIVISION
HEAD OFFICE: 201, TUNG HWA N. RD., TAIPEI, TAIWAN, R.O.C.
SERVICE TEL: +886-2-27178405 FAX: +886-2-27180358