

台化 PC/ABS 樹脂加工建議參數

	押板級	
規格	AC2190 AC2108 AC25BM	AC3208
乾燥溫度(°C)	100~110	80~90
乾燥時間(hr)	3~4	3~4
螺桿溫度(°C)	200~260	200~250
模頭溫度(°C)	210~260	210~250

備註:

1. 生產及操作時避免樹脂接觸到灰塵及雜物。
2. 在射出或押出週期中勿將熱融膠(Hot Melt)長期停留在加熱管中。
3. 熱澆道之系統溫度不可超過260°C以免材料劣化。
- 4.(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: +886-2-27131649