



台灣化纖 AC983x 低溫耐衝PC 射出成型建議參數

1. 預乾燥

成形前必須把膠粒作充分乾燥,如果乾燥不足的話殘餘水氣有可能令成形品出現銀條紋之現象,相對地會令物性下降。請以120°C乾燥4小時以上,且為避免膠粒色相改變,烘料時間上限請控制在12小時。

2. 加工建議參數

模溫(°C)	樹脂溫度(°C)	噴嘴(°C)	後段(°C)	中段(°C)	前段(°C)
70~90	260~290	250~290	250~290	250~290	220~260

3. 成形溫度

成形溫度之設定必須考慮到成形品厚度及成型週期之長短,盡量將樹脂之滯留時間縮短為佳。而料管溫度一般維持於250至290 °C之間,上限溫度則為300 °C。

※如果成形超過上限溫度,會令材料劣化,這樣便不能得到所需光學性質及物性。

4. 模具溫度

就製品表面及成形週期而言,模具溫度於建議溫度值之中間值時,可得到較好的成形品。較高的模溫往往會產生良好的流動性、較強的結合線、較好的光澤度及較小的模塑應力。若模溫比建議值低,則容易導致較高的模塑應力並損壞製品的完整性。

5. 射出壓力

射出壓力與許多因素有關,如樹脂溫度、模具溫度、製品之形狀、壁厚、流動長度、以及其他設備狀況。

總之,以選擇滿足製品外觀及性能之基本要求下之最低射出壓力為最佳條件。

另外,保壓壓力建議為射出壓力的60~80%為宜。

6. 其他注意事項

若長時間未進行射出作業,料管內滯留的樹脂會有變質和物性下降情況發生。

再次啟動時候需確實清洗,取出滯留的樹脂後再開始程序。