

# 台化 SAN 樹脂加工建議參數

TAIRISAN 之成型法及加工法：

TAIRISAN 係屬於透明熱塑性樹脂，流動性佳，成型性佳。尺寸穩定性、耐油性、抗震動及化學穩定性佳，溶解於酮類有機溶劑。其熱分解很少，樹脂之熔融黏度(MELT VISCOSITY)比 GPPS 微高，而且成型收縮率(SHRINKAGE)極小，故以射出成型及其他成型法容易獲得外觀性能優良的產品。

## 1. 預先乾燥(DRYERING BEGORE PROCESSING)

TAIRISAN 因在粒子表面微吸收水份，如要得到良好的成型品，成型前需預先乾燥。預先乾燥以熱風循環式烘箱經 80°C× 4HR 可充分乾燥。

## 2. 成型：

雖然 TAIRISAN 之熱安定性相當良好，但於 250°C 以上溫度加熱時，樹脂會黃變劣化且造成銀條(SILVER LINE)，宜避免。

## 3. 模具

TAIRISAN 於加工成型時成型品易發生龜裂，需注意成型品設計，脫模角度最好在 2° 以上，模具不得有低陷部份。其樹脂熔融黏度較 PS 微高，其成型收縮性與 PS 相當，小成型品時可以 PS 用之模具射出。一般而言，要加大 GATE、RUNNER、SPRUE 使冷卻加大。要得到表面光澤度佳，性能良好之成型品，成型時模具溫度(MOLD TEMPERATURE)儘量維持在 50~70°C。

射出成型：

TAIRISAN 標準射出條件如下，但隨成型品之形狀、重量及成型機之能力而有若干之差異。

CYLINDER TEMPERATURE	: 210~250°C
NOZZLE TEMPERATURE (噴嘴溫度)	: 210~250°C
INJECTION PRESSURE (射壓)	: 700~1250 Kg/cm <sup>2</sup>
MOLD TEMPERATURE (模溫)	: 50~70°C

押出成型：

TAIRISAN 也可供押出成型，押出機之 L/D 要在 16 以上，通常使用單軸型時，CYLINDER 之溫度在 200°C 左右可運轉，依成型品之斷面形狀、肉厚、幅寬及成型機之規格而有若干之差異。

