

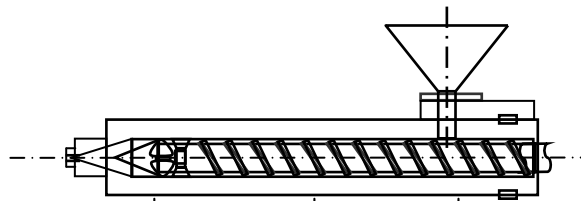
April 7, 2009,v1.0

WONDERLOY® PC-345 成型建議條件

A 乾燥條件： 80~100°C x 4 hrs

- 與下列條件有關
- a) 環境濕度
 - b) 儲存條件
 - c) 乾燥機的乾燥狀況

B. 射出機溫度設定建議：



規格	噴嘴	壓縮段	進料段	模溫 *
PC-345	最高 (°C)	260	270	230
	最低 (°C)	220	230	200

- * 隨下列條件而變動
- a) 成型品肉厚
 - b) 冷卻迴路設計
 - c) 澆口、澆道設計

注意事項：

1. 操作期間請避免原料受到任何污染.
2. 避免膠料在料管中高溫滯留過久.
3. 一般射出時，為避免膠料劣解，射出溫度請勿高於280°C.

清料管建議 (Purging)：

熱分解性的材料不可用於清除殘存餘射出機或押出機料管中的WANDERLITE® 聚碳酸酯樹脂與WONDERLOY® PC/ABS樹脂。一般用於PC與PC/ABS的清管劑多為熱安定性較佳之樹脂，例如聚乙烯Polyethylene (PE)、聚丙烯Polypropylene (PP) ...等，即是廣為業者使用的清管材料。

CHIMEI

奇美實業股份有限公司
CHI MEI CORPORATION

台南縣仁德鄉三甲村59-1號
TEL: 886-6-266-5000
FAX: 886-6-266-5555~7

若需進一步的資料，請透過購料之經銷商將要求回傳，以落實銷售服務；若事情緊急可直接傳真至技術服務部門：886-6-2667983/2667984