

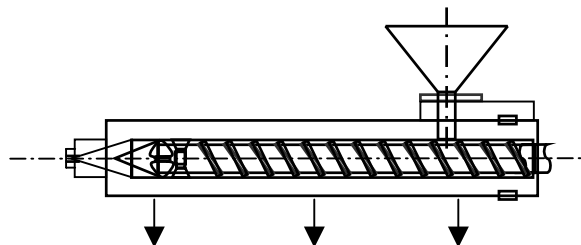


WONDERLOY® PC-510 成型建議條件

A 乾燥條件： 85 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-510	最高 ()	260	260	230	40 -60
	最低 ()	230	210	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270 .

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WONDERLITE[®]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。

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