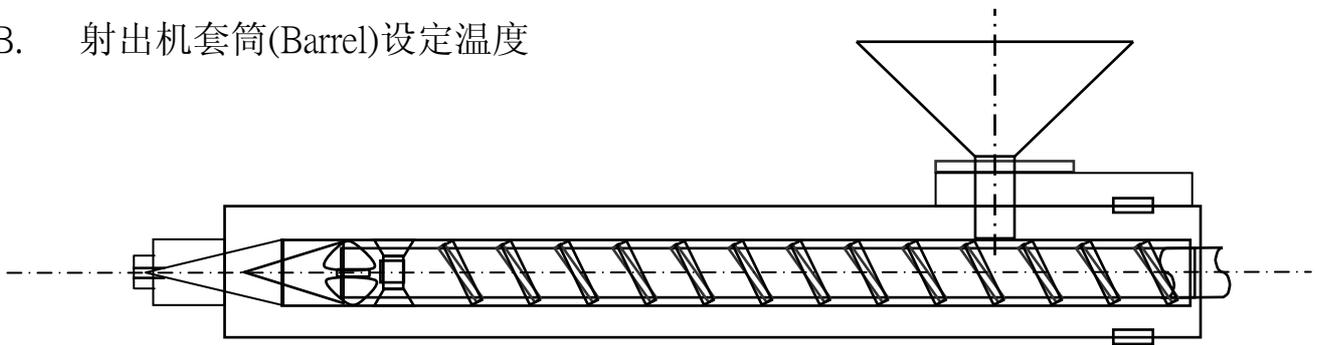


**防火級 ABS, POLYLAC<sup>®</sup> D-1200**

**加工建议条件**

- A. 干燥 : 80°C, 2~3 小时  
 依以下变数而变 a)湿度  
 b)回收料比例  
 c)储存条件
- B. 射出机套筒(Barrel)设定温度



最高(°C)	220	220	210
最低(°C)	190	190	180

- C. 模具温度 40~70 °C  
 依以下变数而变 a)制品厚度  
 b) 尺寸  
 c) 浇口(Gate)及流道(Runner)系统
- D. 射压            50~60 kg/cm<sup>2</sup>  
 保压            40~50 kg/cm<sup>2</sup>  
 背压            5~10 kg/cm<sup>2</sup>

备注:

1. 生产及操作时避免树脂接触到灰尘及杂物。
2. 在射出周期中勿将热融胶(Hot Melt)长期停留在加热管中。
3. 若有任何疑问请洽 0511-83121300