

## 台化 ABS 樹脂射(押)出成形加工條件

項 目	一般級	高流動級	電鍍級	耐熱級	透明級	耐燃級	押出級
規 格	AG1000 AG12A0 AG12A1 AG12A3 AG15E0 AG15E1 AG15E3 AG15A0 AG15A1 AG15A1-H AG15A2 AG15A3 AG15AM AG12AJ AG15AJ AG15AB AG15AS AH2003 AT5800	AF3500 AF3535 AF3538B AF3560 AF3600	AG22AT AG23AT AG26AT AG27AT	AX4000 AX4100 AX4300	AT5500	ANC100 ANC120 ANC150 ANC160 ANC180 ANC200	AG10NP AG10AP AE8000 AE8200
預乾燥 (°C×hr)	70~80°C 2~3hr	70~80°C 2~3hr	70~80°C 2~3hr	90~95°C 2~3hr	70~80°C 2~3hr	70~80°C 2~3hr	70~80°C 2~3hr
收縮率 (%)	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7
螺桿溫 度 (°C)	190~230	180~230	190~230	200~250	190~250	160~200	180~230
射出壓 力 (Kg/cm <sup>2</sup> )	700~1100	600~1100	700~1100	700~1200	700~1100	600~1100	--
模溫 (°C)	40~80	40~80	40~80	40~90	40~80	40~70	--
模頭溫 度 (°C)	--	--	--	--	--	--	190~230
冷卻輪 (°C) 上 中 下	--	--	--	--	--	--	70~80 80~90 90~110

備註：最適條件須參照射(押)出機規格、模具、成形品設計及塑料特性之不同而調整



FORMOSA CHEMICALS & FIBRE CORPORATION PLASTICS DIVISION  
 HEAD OFFICE: 201, TUNG HWA N. RD., TAIPEI, TAIWAN, R.O.C.  
 SERVICE TEL: +886-2-27178405 FAX: +886-2-27131649