

## 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 AG100H AG12A0 AG12A1 AG12A1-H AG12A3 AG12AJ(黑) AG15E0 AG15E1 AG15E1-H AG15E3 AG15A0 AG15A1 AG15A1-H AG15A2 AG15A3 AG15AB(黑) AG15AJ(黑) AG15AM(霧面級) AG15AS AG16A1(衛材級)	AF3530 AF3535 AF3535-J(黑) AF3538B(黑) AF3538-H AF3500 AF3560 AF3600	AG22AT AG23AT AG23AT-M AG26AT AG27AT	AX4000 AX4100 AX4300 AX400M(耐熱電 鍍級) AG20GF(ABS+20% 玻纖)(黑)	AT5500 AT5800	ANC100 ANC120 ANC150 ANC160 ANC180 ANC200 ANC180-B	AG10NP AG10AP AE8000 AE8000-H AE8200 AE8700 AG10NP-N AE10EP-J(黑)
乾燥條件(°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	190~230	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)	--	--	--	--	--	--	--
冷卻輪(°C)							
上							70~80
中							80~90
下	--	--	--	--	--	--	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 : 105, TUNG HWA N. RD.,  
TAIPEI, TAIWAN, R. O. C. SERVICE TEL: +886-2-27178405 FAX: +886-2-27131649