

## 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 AF3600 AF3535 AF3560	AG22AT	AX4000 AX4100 AX4300	AT5500	ANC100 ANC120 ANC150 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