



加工條件 – 押出成型及射出成型

特 性		一般級 SAN	
等 級		1200(Z) 1400(N/Z)	
加工參數	單位	下限	上限
乾燥溫度	°C(°F)	80(176)	85(185)
乾燥時間	hr	2	4
C1(進料段)	°C(°F)	170(338)	180(356)
C2	°C(°F)	185(356)	215(419)
C3	°C(°F)	195(383)	225(437)
C4	°C(°F)	185(365)	215(419)
模嘴段	°C(°F)	205(401)	235(455)
模溫	°C(°F)	40(104)	70(158)
背壓	psi(Mpa)	50	70
螺桿轉速	rpm	30	100
射出壓力	-	中~中高	
射出速度	-	中~快	

注 1 – 以上資料僅供參考，實際指令引數仍需依加工設備及模具之不同做調整。

注 2 – 染色產品加工條件與本色產品相同。