



建生化工有限公司
Kin Sang Chemical Ltd.

K15M13-30

注塑成型加工工藝參數表 (Processing-Injection Molding)

項目 (Item) 中文 (Chinese)	項目 (Item) 英文 (English)	單位 (Units)	數據 (Value)
成型熔膠溫度範圍	Melt Temperature Range	°C	170~220
成型模具溫度範圍	Mould Temperature Range	°C	20~40
射膠壓力	Injection Pressures	Psi	500-1500
保壓壓力	Hold Pressures	Psi	50-70% of Injection Pressures
背壓	Back Pressures	Psi	50-100
膠料乾燥溫度	Drying Temperature	°C	45~50 (正常使用情況無需乾燥)
膠料乾燥時間	Drying Time	h	1~2 (正常使用情況無需乾燥)
膠料乾燥設備	Drying Machine		熱風迴圈乾燥料斗 (正常使用情況無需乾燥)

* 備註:

以上為原料製造商所供的規格資料以作技術參考用途，客戶須因應本身實際用途、加工及測試條件加以評估。本公司謹此聲明並未有任何權責修改上列測試數據及對產品測試結果及最終應用作出任何保證。