



USI Group

TAITA CHEMICAL COMPANY, Limited

No.5, Industrial 1st Rd., Lin-Yuan, Kaohsiung, Taiwan

TEL : 886-7-641-3201

FAX : 886-7-641-454

TAITALAC

ABS Resin

加工條件 – 押出成型及射出成型

特 性		一般級		高衝等級 電鍍級		超高耐衝擊		押出級		高流動		阻燃級	
等 級		5000 5000M 5000W 5000S		1000 1250 6000 1000T 1000D		3000P 3100R 3100M		3000D		1003 5002 5000F 6000P		8540T	
加工參數	unit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
乾燥溫度	°C(°F)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	70(158)	75(167)
乾燥時間	hr	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4
C1(進料段)	°C(°F)	170(338)	180(356)	180(356)	190(374)	185(365)	195(383)	190(374)	200(392)	170(338)	180(356)	165(329)	175(347)
C2	°C(°F)	185(356)	215(419)	190(374)	220(428)	200(392)	230(446)	205(401)	235(455)	180(356)	210(410)	170(338)	200(392)
C3	°C(°F)	195(383)	225(437)	200(392)	230(446)	210(410)	240(464)	215(419)	245(473)	190(383)	220(428)	180(356)	210(410)
C4	°C(°F)	185(365)	215(419)	190(374)	220(428)	200(392)	230(446)	205(401)	235(455)	180(356)	210(410)	170(338)	200(392)
模嘴段	°C(°F)	205(401)	235(455)	210(410)	240(464)	220(428)	240(464)	225(437)	245(473)	200(392)	230(446)	190(383)	220(428)
模溫	°C(°F)	40(104)	70(158)	40(104)	70(158)	40(104)	70(158)	40(104)	70(158)	40(104)	70(158)	40(104)	70(158)
背壓	psi(Mpa)	50	70	50	70	50	70	50	70	50	70	50	70
螺桿轉速	rpm	30	100	30	100	30	100	30	100	30	100	30	100
射出壓力	-	中~中高		中~中高		中高~高		低~中		低~中		射出壓力	
射出速度	-	中~快		中~快		中~快		低~中		低~中		射出速度	

註 1 – 以上數據僅供參考，實際操作參數仍需依加工設備及模具之不同做調整。

註 2 – 染色產品加工條件與本色產品相同。