



Hangzhou Truth Chem Co., Ltd

杭州崇科化工有限公司

Tel/Fax 电话:057186439530 传真: 057181131252 E-mail:chongkehuagong@sohu.cn

夜光粉使用技术资料 (本说明书仅供参考之用)

一：烘干条件：

PC 夜光塑料在 80-100 度下烘干 2-4 小时，水分含量控制在 0.05%以下，产品更能体现优秀的特性及良好的外观，而 GPPS 一般不需要烘干。手工混料，适量加点白矿油。

二：注塑条件：建议用小注塑机注塑， 尽量缩短螺杆的长度。

项目	单位	PC	ABS	GPPS,AS
机筒温度	后部	度	230-250	190-210
	中部	度	245-260	200-220
	前部	度	250-270	210-230
喷嘴温度	度	255-270	210-230	200-230
模具温度	度	70-90	60-90	50-90
注塑压力	第一次	Mpa	70-110	70-100
	第二次	Mpa	70-90	80-90
	背压	Mpa	1-2	0-4
螺杆转速	rpm	40-60	40-60	40-75