

## 台化 ASA 樹脂加工建議參數

項 目	一般級	高流動級	押出級
規 格	WG1200 WG1700 WG1800	WF3200 WF3300 WF3301	WE8100 WE810P WE8500
預乾燥 (°C×hr)	80~85°C 2~3hr	80~85°C 2~3hr	80~85°C 2~3hr
收縮率(%)	0.4~0.7	0.4~0.7	0.4~0.7
螺桿溫度 (°C)	190~230	180~220	180~220
射出壓力 (Kg/cm <sup>2</sup> )	700~1100	600~1100	--
模溫 (°C)	40~80	40~80	190~220
冷卻輪(°C)			
上	--	--	70~80
中			80~90
下			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