



TAITA CHEMICAL COMPANY, Limited

No.3 Jianji Street Qianzhen District Kaohsiung City, Taiwan

TEL : 886-7-810-0866

FAX : 886-7-811-2150

TAITAREX

PS Resin

加工条件 - 押出成型及射出成型

特 性		光学级		挤出级		注塑成型级		注塑成型级		高流动级		耐冲击 聚苯乙烯	
等 级		808		818 818K 818L		866N 866B		861B 861N		861F		666 616	
加工参数	unit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
干燥温度	°C(°F)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)	80(176)	85(185)
干燥时间	hr	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4	2	4
C1(进料段)	°C(°F)	180(356)	190(374)	180(356)	190(374)	180(356)	190(374)	180(356)	190(374)	170(338)	180(356)	170(338)	190(374)
C2	°C(°F)	185(365)	210(410)	185(365)	210(410)	185(365)	210(410)	185(365)	210(410)	180(356)	200(392)	180(356)	210(410)
C3	°C(°F)	195(383)	225(437)	195(383)	225(437)	195(383)	225(437)	195(383)	220(428)	190(374)	210(410)	190(374)	225(437)
C4	°C(°F)	205(401)	235(455)	205(401)	230(446)	205(401)	230(446)	205(401)	225(437)	195(383)	215(419)	195(383)	230(446)
模嘴段	°C(°F)	210(410)	240(464)	210(410)	235(455)	210(410)	235(455)	210(410)	230(446)	200(392)	220(428)	200(392)	235(455)
模温	°C(°F)	35(95)	70(158)	35(95)	70(158)	35(95)	70(158)	35(95)	70(158)	35(95)	70(158)	35(95)	70(158)
背压	psi(kgf/cm ²)	71(5)	213(15)	71(5)	213(15)	71(5)	213(15)	71(5)	213(15)	71(5)	213(15)	71(5)	213(15)
螺杆转速	rpm	30	120	30	120	30	120	30	120	30	120	30	120
注塑压力	-	低~中		低~中		中高~高		中高~高		中高~高		中高~高	
注塑速度	-	低~中		低~中		中~快		中~快		中~快		中~快	

Notice – All data listed above are just reference information. It would need to take some adjustment according to different equipment and molding.