

**加工条件 - 押出成型及射出成型**

特 性		一般级 SAN	
等 级		1200(Z) 1400(N/Z)	
加工参数	单位	下限	上限
干燥温度	°C(°F)	80(176)	85(185)
干燥时间	hr	2	4
C1(进料段)	°C(°F)	170(338)	180(356)
C2	°C(°F)	185(356)	215(419)
C3	°C(°F)	195(383)	225(437)
C4	°C(°F)	185(365)	215(419)
模嘴段	°C(°F)	205(401)	235(455)
模温	°C(°F)	40(104)	70(158)
背压	psi(Mpa)	50	70
螺杆转速	rpm	30	100
射出压力	-	中~中高	
射出速度	-	中~快	

注 1- 以上数据仅供参考，实际操作参数仍需依加工设备及模具之不同做调整。

注 2- 染色产品加工条件与本色产品相同。