



螺杆速度 40-70 rpm 推荐注射量 30-80 % 排气槽深度 .0015-.003 in

注塑-美国熔体温度 480-545 deg F 注嘴温度 480-545 deg F 前段温度 470-545 degF 中段温度 450-525 deg F 后段温度

PC/ABS,C2950??

干燥时间 100-200 deg F 干燥时间(长) 3-4 h 干燥时间(短) 8 h 背压 50-100 psi

性

### 火焰特性

性能	典型数据	单位	方法
UL文件号, 全球	E161759-		
UL文件号, 美国	E121562		
V-0额定值(测试厚度)	0.060	inch	UL94
5VB额定值(测试厚度)	0.098		
CSA(完整目录参见文档)	LS88480	文档号	CSALISTED
氧指数(LOI)	32.0%		ASTM D2863