



?????(?)PC/ABS T65 PG ??????????????

?????(?)PC/ABS T65 XF ??????

?????(?)PC/ABS T80 XG ?????????????????????????????????

?????(?)PC/ABS T85 SG ????????????

?????(?)PC/ABS T85 XF ??????????????

?????(?)PC/ABS T85 MN ?????????????????????????????????????

PC/ABS注塑模工艺条件:

干燥处理：加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，2~4小时。

熔化温度：230~300C。

模具温度：50~100C。

注射压力：取决于塑件。

注射速度：尽可能地高。

本公司货源充足，品种齐全，价格合理。另有其他原料牌号无法详细介绍，具体事宜（物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等）敬请来函来电联系！本公司还长期供应PA/ABS、PP、