

干燥温度 - Dry Air Dryer	120 °C
干燥时间 - Dry Air Dryer	2.0 到 3.0 hr
建议的最大水分含量	< 0.020 %
建议注射量	30 到 70 %
料筒后部温度	250 到 260 °C
料筒中部温度	270 到 280 °C
料筒前部温度	280 到 290 °C
射嘴温度	290 到 300 °C
加工（熔体）温度	280 到 320 °C
模具温度	80 到 120 °C
背压	5.00 到 15.0 MPa
排气孔深度	0.025 到 0.075 mm

注射说明

Peripheral Screw Speed: 0.05 - 0.2 m/s

Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50 - 75%

Standard Melt Temperature: 300°C