# **CHIMEI**

## 奇美實業股份有限公司

**CHI MEI CORPORATION** 

台南縣仁德鄉三甲村59-1 號 TEL: 886-6-266-5000 FAX: 886-6-266-5555~7

### 押出級 ABS, POLYLAC® PA-709P

#### 加工建議條件

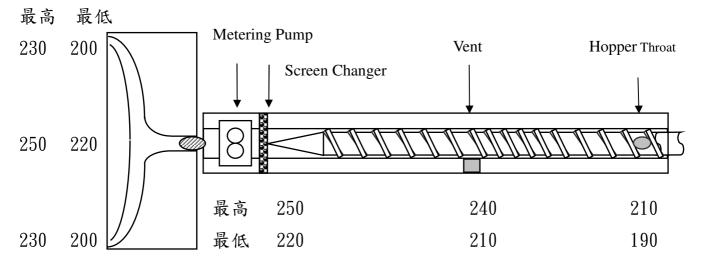
A 乾燥: 80~85°C,2~4小時。

依以下變數而變 a)濕度

b)回收料比例

c)儲存條件

B. 押出機設定溫度(°C)



#### 備註:

- 1. 生產及操作時避免樹脂接觸到灰塵及雜物。
- 2. 在射出或押出週期中勿將熱融膠(Hot Melt)長期停留在加熱管中。
- 3. 熱澆道之系統溫度不可超過260℃以免材料劣化。
- 4. 若有任何疑問請洽 06-2665000, 06-2663000