



禾祥禎有限公司

Ho Hsiang Ching Co.,Ltd

No.116-1, Qingguang Rd., Wuri Dist., Taichung City 414, Taiwan (R.O.C.)

TEL:886-4-23358891 FAX:886-4-23358895

HG-450W

DATE: 2018.01.25

項目 An item	試驗法 Test Method	數據 Data	單位 Unit
硬度 Hardness	ASTM D2240	45	Shore A
比重 Specific Gravity	ASTM D792	1.09	g ³
伸長率 Elongation	ASTM 412C	423.6	%
抗張強度 Tensile Strength	ASTM 412C	24.6	Kg/cm ²
撕裂強度 Tear Strength	ASTM 624C	20	Kg/cm
融溶指數 Melt Flow Index	ASTM D1238	18 E	g/10min
流動指數 Flow Index : B:125°C /2.16kg C:150°C /2.16kg E:190°C /2.16kg G:200°C /5kg			

建議成型條件

General processing conditions

料管溫度 Barrel Temperature	後段(°C) REAR	160~177	射出壓力(MPa) Injection Pressure	34~69
	中段(°C) CENTER	166~182	保壓(MPa) Hold Pressure	14~48
	前段(°C) FRONT	177~191	背壓(MPa) Back Pressure	0.34~0.69
	熔化溫(°C) NOZZLE	182~204	充填速度 (mm/sec.) Injection Speed	13~25
模溫(°C) Mold Temperature		16~66	螺桿轉速(rpm) Screw Speed	50~70

注意事項 Notes

本資料僅供設計者加工者作為改質塑膠的加工成型初期改善指南，因影響塑膠加工成型的因素非常複雜，為達成期望的結果嘗試錯誤法(trial and error)的觀察與適度的調整可能是需要的。