



台灣塑膠工業股份有限公司

台北市敦化北路201號

FORMOSA PLASTICS CORPORATION

201, TUNG-HWA NORTH ROAD, TAIPEI, TAIWAN, R. O. C

TEL: +886-2-27122211 FAX: +886-2-227181230

林園廠：高雄市林園區石化一路一之一號

TEL: (07)641-9911 FAX: (07)642-5581

台塑PP產品射出及押出成型加工條件

台塑永嘉烯PP產品		規格	螺桿溫度 (°C)	模頭溫度 (°C)	冷卻輪溫度 (°C)	模具溫度 (°C)
單聚物 Homopolymer	押出吹製級	1005、1009、1020、1020L、1024、1024T	200~240	190~220	40~60	20~40
	扁紗級	1040F、1040	200~270	230~250	50~60	—
	纖維級	1202F、1352F、1352S	220~280	260~280	50~60	—
	薄膜級	2020、2020S、2080、2100、2100M	220~270	230~250	30~40	—
	射出級	1080、1120、1124、1124H、1250D、 1350D、1450D、1600D、1600N、1700D	200~290	—	—	25~50
耐衝共聚物 Block copolymer	押出級	3003、3005、3010	200~240	190~220	40~60	—
	射出級	3015、3040、3040C、3064H、3080、 3084、3155、3204、3354、3504、4084、 4204、4304、4604	190~240	—	—	25~50
隨意共聚物 Random copolymer	押出級	5003、5018T	210~260	200~240	30~40	—
	薄膜級	5020、5030、5050、5050M、5050R、 5070、5071	200~240	200~220	30~40	—
	射出級	5060T、5090T、5250T、5200XT、5350T	210~230	—	—	20~40

備註：以上為建議值，最適條件需參照射出機及押出機規格、模具、成形品設計及塑料特性進行調整