

表 1 常用材料的成型参考温度

| 材料品种 | 注射温度 (°C) | | | 模具温度 (°C) | | |
|--------|--------------|-----|-----|--------------|-----|-----|
| | 最低 | 推荐 | 最高 | 最低 | 推荐 | 最高 |
| ABS | 200 | 230 | 280 | 25 | 50 | 80 |
| PA 12 | 230 | 255 | 300 | 30 | 80 | 110 |
| PA 6 | 230 | 255 | 300 | 70 | 85 | 110 |
| PA 66 | 260 | 280 | 320 | 70 | 80 | 110 |
| PBT | 220 | 250 | 280 | 15 | 60 | 80 |
| PC | 260 | 305 | 340 | 70 | 95 | 120 |
| PC ABS | 230 | 265 | 300 | 50 | 75 | 100 |
| PC PBT | 250 | 265 | 280 | 40 | 60 | 85 |
| PE-HD | 180 | 220 | 280 | 20 | 40 | 95 |
| PE-LD | 180 | 220 | 280 | 20 | 40 | 70 |
| PEI | 340 | 400 | 440 | 70 | 140 | 175 |
| PET | 265 | 270 | 290 | 80 | 100 | 120 |
| PETG | 220 | 255 | 290 | 10 | 15 | 30 |
| PMMA | 240 | 250 | 280 | 35 | 60 | 80 |
| POM | 180 | 225 | 235 | 50 | 70 | 105 |
| PP | 200 | 230 | 280 | 20 | 50 | 80 |
| PPE | 240 | 280 | 320 | 60 | 80 | 110 |
| PS | 180 | 230 | 280 | 20 | 50 | 70 |
| PVC | 160 | 190 | 220 | 20 | 40 | 70 |
| SAN | 200 | 230 | 270 | 40 | 60 | 80 |