



材質
SUS431



d	板 材	A +3 +1	B +3 +1	C +3 +1	備 註	庫 存
	品 號					
0.02	PM35-20	5~570	50	100	A指定 單位1mm	△
			100	150		

Sp. 特長

- 消除燒焦痕
- 消除塑料熔接線
- 消除排氣不良
- 消除產品紋痕
- 細紋轉印性佳
- 清除充填不足
- 降低射出壓力
- 防止毛邊產生
- 模具設計簡單化
- 透氣孔無方向性

訂貨： - - - 交期：

PM35-20 - 10 - 50 - 100

Wa. 注意

- ød是非正圓形
- 透氣金屬表面以放電加工或蝕刻加工或鏡面加工後，以#800番或更細砂紙，或油石拋光之，即產生透氣性
- 不適用於熱硬化性樹脂及橡膠
- 不適用於透明和鏡面成品成型
- 射出成型作業中，若透氣性不佳時，以洗淨劑(丙酮...等)塗佈後，待5~10分鐘×2次以上，再以壓縮空氣0.3~0.5 Mpa的壓力將洗淨劑和樹脂堵塞物吹離

面孔隙率	26~32%	
密度	6.0~6.2 g/cm ³	
衝擊韌性	7~8 J/cm ²	
抗拉強度	450~480 Mpa	
彎曲強度	700~720 Mpa	
硬度	400~450 HV	
透氣性	EDM	1.5 L/min · cm ² (3Bar)
	CNC	0.3 L/min · cm ² (3Bar)
表面光潔度	EDM	Ra 6.30
	CNC	Ra 0.80
導熱係數	10~11 W(m.k)	
線膨脹係數	12.0~12.5 × 10 ⁻⁶ (20~150°C)	