

เอกสารสนับสนุน	เรื่อง การตั้งอุณหภูมิเครื่อง 2 Rolls และ Hydraulic Press	
รหัสเอกสาร LA-S-009	ครั้งที่แก้ไข 00	วันที่เริ่มใช้ 15/07/47

### การตั้งอุณหภูมิเครื่อง 2 Rolls

ชนิดพลาสติก	อุณหภูมิ Front Roll (°C)	อุณหภูมิ Back Roll (°C)	ระยะห่าง (mm.)
LDPE, LLDPE	100 – 150	90 – 140	0.5 – 1.0
HDPE	130 – 170	120 – 160	0.5 – 1.0
PP	130 – 170	120 – 160	0.5 – 1.0
GPPS	130 – 170	120 – 160	0.5 – 1.0
HIPS	130 – 170	120 – 160	0.5 – 1.0
ABS	130 – 170	120 – 160	0.5 – 1.0
PVC (Soft)	100 – 150	90 – 140	0.5 – 1.0
PVC (Rigid)	100 – 150	90 – 140	0.5 – 1.0
EVA, EVA Foam	100	90	0.5 – 1.0
AS (SAN)	130 – 170	120 – 160	0.5 – 1.0

### การตั้งอุณหภูมิเครื่อง Hydraulic Press

Control Unit	Normal Condition	EVA Foam
Upper Heater (°C)	200	160
Lower Heater (°C)	200	160
Preheat timer (min.)	0.5 – 1.0	45
Venting timer (min.)	0.5 – 1.0	45
Full Press Cycle (min.)	0.5 – 1.0	45
Cooling time (min.)	0.5 – 1.0	45
Max. Pressure 20 MT = 160 Kg/Cm	Fix	Fix
Pressure Regulator	Fix	Fix