

热镶埋与冷镶埋适用时机之比较表

| 热镶埋 | 适用时机     | 优势                              |
|-----|----------|---------------------------------|
|     | 1.样品需耐高温 | A.成型速度快，一次只需十多分钟即可完成，依需求调整制程参数。 |
|     | 2.样品需耐高压 | B.成型后常温存放不易发生收缩现象，稳定性良好。        |
|     | 3.样品不易碎裂 | C.成型品多余的碎屑容易清洁，不会有脏污残留。         |
|     |          | D.价格较为便宜且环保无污染。                 |
|     |          | E.成型后硬度较高，不易受外力变形。              |



镶埋制程条件

| 热镶埋    | 温度(°C)                            | 加热时间(SEC) | 冷却时间(SEC) |
|--------|-----------------------------------|-----------|-----------|
| 导电性电木粉 | 180                               | 480       | 360       |
| 电木粉    | 180                               | 480       | 360       |
| 压克力粉   | 内建于TOPTECH L、L1、L2 Series机台压克力模式内 |           |           |



| 料号         | 压克力粉，热塑性、透明度高、易观察(1次约需30g)<br>P.S. 可搭配TOPTECH L、L1、L2 Series 机台使用 |
|------------|-------------------------------------------------------------------|
| S030202-1  | 1 kg                                                              |
| S030202-5  | 5 kg                                                              |
| S030202-10 | 10kg                                                              |



| 料号       | 电木粉(酚甲醛树脂)，热固性、硬度佳(1次约需30g) |
|----------|-----------------------------|
| S03001-1 | 黑色 1 kg                     |
| S03001   | 黑色 25 kg                    |
| S03002-1 | 棕色 1 kg                     |
| S03002   | 棕色 25 kg                    |
| S03003-1 | 绿色 1 kg                     |
| S03003   | 绿色 25 kg                    |
| S03004-1 | 红色 1 kg                     |
| S03004   | 红色 25 kg                    |



料号                      导电性电木粉，热固性，酚甲醛树脂 (1次约需30g)

|          |          |        |
|----------|----------|--------|
| S030106  | 碳基导电性电木粉 | 0.45kg |
| S0301061 | 铜基导电性电木粉 | 0.45kg |



※携样品至TOP TECH，可提供测试及报告。  
※若须开发特殊治具及特殊耗材可能酌收费用。