

## ペプロレン™成形条件表 X00 X01

乾燥温度 80°C × 4 -6 時間

\*100°C以上での乾燥はさけて下さい。ペレット同士が融着し白化します。

シリンダー温度 (後)245°C - 245°C - 245°C -245°C(前)

ノズル温度 245°C - 255°C

\*流動性が低い場合は、シリンダー・ノズル温度を270°Cから280°Cまであげてください

金型温度 38 - 66°C

\*要冷却してください。高温は樹脂が粘着する原因になります。

スクリー回転数 30 ~ 60 rpm

背圧 10 MPa(150 psi)から調整し、最大でも15.5 MPa(225 psi)

\*着色以外では、高い背圧をかえるのは避けてください

保圧 35 - 80 MPa

アニール処理は基本的に不要

ペプロレン™の成形は十分な成形前乾燥と成形温度の調整がポイントになります。

成形機内の滞留時間は5-6分未満に留めるようにしてください。

それ以上の滞留時間になる場合は、シリンダー及びノズル温度を-10°Cさげてください。

## ペプロレン™成形条件表 X02

乾燥温度 90°C × 4 -6 時間

\*100°C以上での乾燥はさけて下さい。ペレット同士が融着し白化します。

シリンダー温度 (後)275°C - 275°C - 275°C -275°C(前)

ノズル温度 275°C - 280°C

金型温度 20 - 66°C

\*要冷却してください。高温は樹脂が粘着する原因になります。

スクリー回転数 30 ~ 60 rpm

背圧 10 MPa(150 psi)から調整し、最大でも15.5 MPa(225 psi)

\*着色以外では、高い背圧をかえるのは避けてください

保圧 35 - 80 MPa

アニール処理は基本的に不要

ペプロレン™の成形は十分な成形前乾燥と成形温度の調整がポイントになります。

成形機内の滞留時間は5-6分未満に留めるようにしてください。

それ以上の滞留時間になる場合は、シリンダー及びノズル温度を-10°Cさげてください。