

PEPROLENE 標準射出成形条件表

グレード	X01	X04	X05	X02
予備乾燥	70~80℃ ×5hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で5~8時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。	70~80℃ ×6hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で6~9時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。	70~80℃ ×6hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で6~9時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。	80~90℃ ×5hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で5~8時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。
シリンダー温度	260-270-270-270℃	250-260-260-260℃	250-260-260-260℃	270-270-270-270℃
ノズル温度	260~280℃	250~270℃	250~270℃	260~270℃
スクリュウ回転数	50~100rpm	50~100rpm	50~100rpm	50~100rpm
金型温度	40~70℃	20~40℃	20~40℃	40~60℃
その他	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、パージを充分に行ってから再成形して下さい。	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、パージを充分に行ってから再成形して下さい。	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、パージを充分に行ってから再成形して下さい。	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、パージを充分に行ってから再成形して下さい。

乾燥時の留意点

棚段式熱風循環型乾燥機をご使用になる場合は、ペレット層の厚みを約3cmとして下さい。又、一度乾燥しても空气中に放置すると再び吸湿しますので、成形中はホッパードライヤー（望ましくは除湿式乾燥機）のご使用をお奨めします。ホッパードライヤーを使用する場合は、乾燥空気口からホッパー口の部分は乾燥不足の状態となりますので、ご注意下さい。

※ 本資料に記載のデータ及び記述は、現時点で入手出来る資料・情報・データに基づいて作成した参考であり、新しい知見により改訂されることがあります。個々の製品に適用する際は、各種製品規格・製品試験等での妥当性を確認して下さい。本資料に記載された内容は製品の適用結果を保証するものではありません。