

PC82R™成形条件表

乾燥温度 100°C × 4 -6 時間

シリンダー温度 (後)255°C - 255°C - 265°C -265°C(前)

ノズル温度 270°C - 275°C

金型温度 38 - 80°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