

## 金型に関する情報

AURUM®を成形する際の金型温度は通常180～200℃と既存のエンブラより若干高めです。そのため使用する金型材質も高温時での「かじり」や摩擦を防止のためにできるだけ硬い材質が適しています。

特にガラス繊維や他フィラー強化グレードにおいては、使用硬さ(HRC)が56～58の焼入鋼、冷間ダイス鋼が適当です。またポリイミド樹脂(AURUM®)それ自身は熱分解しても金型表面を傷める腐蝕性ガスは発生しませんが、摺動グレードの一部にはPTFEを添加した銘柄がありますので、御使用の際は充分ご注意ください。尚、PTFE添加グレードにおいては耐腐蝕性を賦与したSUS系の材質が適当です。

寸法精度を重視する超精密成形の場合には使用する焼入鋼の焼きなまし温度は樹脂溶解温度400℃よりも高い500℃で焼きなます必要があります。以下に焼入れ鋼製造温度条件の例を示します。

(例)

