〒105-7117 東京都港区東新橋1-5-2 汐留シティセンター http://jp.mitsuichem.com

技術資料/G-06

AURUM®の射出成形条件

AURUM®は一般に使用されるスーパーエンプラ用成形機で成形することができます。

(1) 成形温度

製品デザインにより異なるため一概には言えませんが、樹脂温度として 390~420℃程度は必要です。

(2) 金型温度

成形品形状によって異なりますが、170℃以上、できれば200℃程度にして下さい。

(3) 成形例

当社での成形例を以下に示します。

成形機	ARBURUG-A220H(18 φ)	
樹脂	AURUM® 450	
成形品 ·名称 ·重量[g]	IC ソケット 13	コイルホ [*] ビン 2(0.5×4 ケ)
シリンダー温度 [°C] 金型温度 (°C)	380/390/400/400 180/180	380/390/400/410 180/180
射出速度 射出圧力 [kg/cm²] 射出・保圧/冷却 [sec] スクリュー回転数 [rpm]	中速 1070 5 / 13 200	高速 1400 5 / 13 200

成形機	名機 M70A II (28 φ)	
樹脂	AURUM® JCN3030	
成形品 ·名称	62 <i>ф</i> ‡*7	79 φ インサートキ [*] ア
·重量[g]	13	210(樹脂量 : 25)
シリンダー温度 [°C]	380/390/410/420	390/400/420/420
金型温度 [°C]	210/210	210/210
射出速度	中速	中速
射出圧力 [kg/cm²]	1500	1700
射出・保圧/冷却 [sec]	4 / 50	4 / 30
スクリュー回転数 [rpm]	140	140

記載の内容は、現時点で入手できた資料、情報、データに基づいて作成しておりますが、記載のデータや評価は、いかなる保証をするものではありません。