

## 乾燥条件

アーレン<sup>®</sup>は吸湿性がありますので、以下の点にご注意ください

- ・ペレットの吸湿は、成形条件の変動、ドロリング、製品の外観不良などの原因になります
- ・アーレン<sup>®</sup>は防湿袋(アルミ・ラミネート)に乾燥状態ですが、安定生産のためには予備乾燥を推奨します
- ・一般に熱風乾燥機は外気の影響を受けるので、好ましくは除湿乾燥機をご使用ください
- ・120℃より高い温度や 12 時間以上の乾燥では、ペレットが変色することがありますのでご注意ください

乾燥温度	乾燥時間
110℃	6-8h

## 成形条件

射出成形	単位	標準条件
ホッパー下温度	℃	80
シリンダー温度 C1	℃	310-325 (推奨:320)
C2	℃	325-335 (推奨:330)
C3	℃	325-335 (推奨:330)
ノズル温度	℃	320-335 (推奨:330)
金型温度	℃	100-150 (推奨≥120)
射出圧力		中圧
射出速度		低速～中速
スクリュウ回転数		80~150rpm
背圧		1~10MPa (低圧推奨)

## 使用上の注意点

アーレン<sup>®</sup>は成形温度が高いため、以下の点にご注意ください

- ・成形開始前にポリプロピレンでシリンダーやスクリュウ壁面を清掃してください
- ・30 分程度中断する場合はポリプロピレンを充填させた状態で中断してください
- ・30 分以上中断する場合はポリプロピレンを充填させた状態で 270℃以下にして中断してください
- ・成形終了時はポリプロピレンをホッパー下部まで充填させた状態で終了してください