

◎ AURUM[®] 成形ガイド 1

【成形機の選定条件】

全般)

- ①高温仕様の温度設定が必要（450℃仕様）
- ②射出成形機は、MAX200Mpa以上の成形機を選定すると好ましい
- ③射出容量は、最大射出容量の20%以上で成形出来るシリンダー容量を選定する
- ④射出成形機金型取り付け盤もしくは金型に断熱盤を取り付ける

シリンダー、スクルー)

- ①高温仕様（400～420℃）、耐食、耐摩耗が必要
- ②スクルーの圧縮比は、2.0～2.3が好ましい

シリンダーヘッド、ノズル)

- ①ノズルは、オープンノズルを選択する
- ②ヘッド部分は、非供廻りのチェックリングを使用する

乾燥機)

200℃まで昇温可能な熱風乾燥器を用いる。除湿乾燥機でも可能

【パージ材】

パージ材料 P E S 、 P E I を使用ください

乾燥条件 180～200℃×5時間以上

材料乾燥温度 : 180℃～200℃ × 5時間以上
 (作業前日に乾燥機に入れるのが一般的)

グレード	シリンダー温度 (°C)		金型温度 (°C)
	ホッパー側	中央・ノズル	
Neat系	390	400	170～180
*結晶化グレード (PL6200)	390	400	150～180
CF・GF繊維系	390	420	190～200
*結晶化グレード (JGN6230、JCN6230)	390	420	150～200

*結晶化グレードは、次の場合にヒケが発生し易いグレードですので、
 金型温度を下げるか、冷却時間を十分に取ってください。

注：ノズル先端部は、金型と接触する為温度が冷えやすく、先端部で結晶化し、
 ノズル詰まりが発生する場合がありますので要注意である。
 (融点：388℃、成形温度：400～420℃)

対策：ノズル部に保温材（ガラスウール等）を巻く

◎ AURUM[®] 成形ガイド 3 条件設定例

- ◆ 銘柄 JCN3030 (CF30%)
- ◆ 金型: ASTMダンベル (肉厚3.2mm)

使用成形機 : S E 100 E V - C 250
スクリ-径 : φ32
射出率 : 281cm³/s
最大射出圧 : 217MPa

材料の予備乾燥 : 200°C × 5時間以上

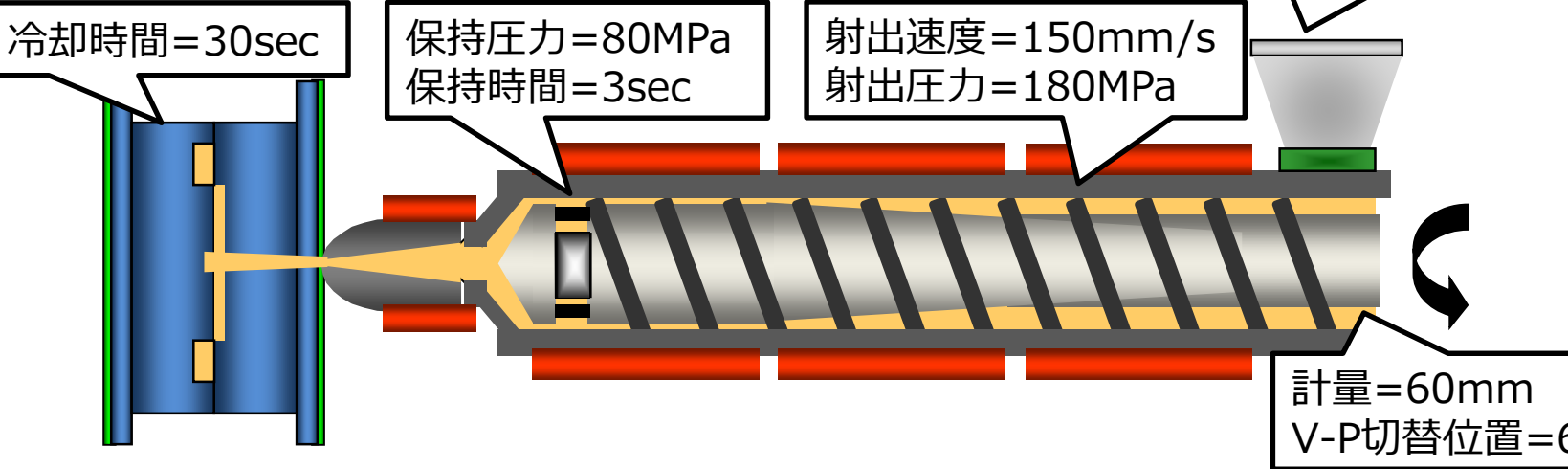
スクリ-回転数=150rpm
 背圧力=3MPa



























冷却時間=30sec

保持圧力=80MPa
 保持時間=3sec

射出速度=150mm/s
 射出圧力=180MPa

計量=60mm
 V-P切替位置=6mm



金型		ノズル				C3	C2	C1	ホッパー下	
200°C		420°C						90°C		
180°C		410°C						80°C		
160°C		400°C						70°C		
		390°C						60°C	