

AURUM®プレス成形方法(例)

1、推奨使用機器

(1)プレス機仕様:	加熱盤寸法	250×250mm以上
	最大型締め圧力	10 ton
	温度	400°C以上(Max450°C)対応
(2)乾燥機仕様:	温度制御範囲	常温から300°C
(3)プレス治具仕様:	サンプル枠	外寸は熱盤寸法の約6割のサイズ(例:□150mm) 内寸は外寸の約7割のサイズ(例:□110mm) 素材はSUS304が良い
	プレス板	サンプル枠の外寸から1.3倍のサイズ(例:□200mm)
	離形用フィルム	プレス板の外寸から約1.2倍のサイズにカットする ユーピレックスフィルム、 (例:品番50S/巾508m/m、長さ100m)
	乾燥用容器	蓋付きステンレス容器が好ましい

2、成形手順

- (1) 事前準備: 200°C/3時間以上の乾燥をお願い致します。
(乾燥が不十分だと、成形品にポイドが発生する)
- (2) プレス方法: プレスサンプルは、次の順番で準備する。
(上段側) プレス板/離形フィルム/樹脂/サンプル枠/離形フィルム/プレス板
(下段側) 別紙参照
熱盤設定温度 (例 ナチュラル 400°C)
予備加熱は、圧が掛からない所まで加熱盤を近づけて行う。
予備加熱終了後、速やかに加圧する。
エア一抜きが必要な時は、都度行う。
プレス成形終了後速やかに、加熱盤からサンプルを取り出し、冷却を行う。
(必要であれば、冷却用プレスにて行う)

3、その他注意事項

- (1) プレス条件: 加熱温度、予備加熱時間、加圧力、加圧時間、冷却時間は、サンプル形状等により都度異なる。
エア一抜きは、加圧/減圧を素早く数回繰り返す。

熱盤上段部

プレス板

ユーピレックスフィルム

AURUM

サンプル枠

ユーピレックスフィルム

プレス板

熱盤下段部