

成形条件例

樹脂名 RADEL[®] (レーデル) ポリエーテルサルホン A-300A

基本条件

[成形品形状] 平板 長さ(流れ方向):100mm、幅(直角方向):120mm、厚さ:2mm

[成形機] ファナック100トン スクリュー: 32、圧縮比:2.5 L/D:20

乾燥条件*

150 4 時間 または 175 2.5 時間

成形条件

シリンダー温度:

ノズル	360 ~ 380
前部	370 ~ 385
中央部	370 ~ 385
後部	350 ~ 370

樹脂温度	360 ~ 390
金型温度(表面実測)	150 ~ 190
金型温調方式	電気または油温調
射出圧力	MPa 60 ~ 80
射出速度	中 ~ 高速
保圧	MPa 射出圧力/2
背圧	高

これらの数値は、上記基本条件に記載された形状を成形した時の実測値の一例です。成形機・ショット率・サイクル時間によって条件は異なります。

ソルベイアドバンストポリマーズ株式会社

本社 東京都千代田区一番町23番地3 日本生命一番町ビル3階 〒102-0082
TEL.03-5210-5570(営業代表) FAX.03-5210-5580

大阪営業所 大阪市中央区北浜2-1-14 北二ビル9階 〒541-0041
TEL.06-6208-0051 FAX.03-5210-5580

Radel, Udel, Mindel, Amodel, TorlonおよびKadellはSolvay Advanced Polymers, L.L.C.の登録商標です。

記載されている情報は、本文書作成時点における弊社の知見に基づき参考のために提供されるもので、弊社または関係会社はそれらの情報・製品につきいかなる権利を許諾するものでもなく、またいかなる責任も負いかねます。それらの情報・製品は専門家が慎重な検討のもとに利用すべきものであり、他の製品や工程と組み合わせて利用することは意図されていません。お客様におかれては、自らの判断と責任において、それらの情報・製品や知的財産権などをご検討のうえ、ご利用くださるようお願い申し上げます。

Copyright 2002, Solvay Advanced Polymers, K.K. All rights reserved.