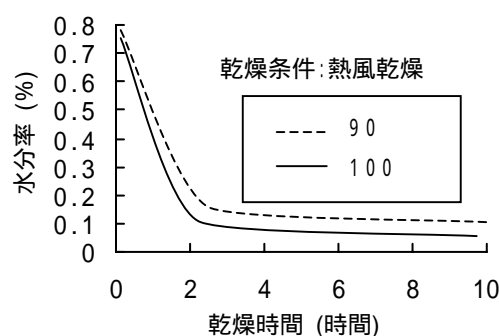


ノバロイ A カーボン繊維強化グレードの成形条件

(1) 予備乾燥

ノバロイ A にはナイロンが含まれていますので、予備乾燥が必要です。成形前に、熱風循環型乾燥機、または、ホッパードライヤーを使用し、90 ~ 100 の条件で3 ~ 5時間予備乾燥してください。なお、図1に90 及び100 での乾燥曲線を示します。樹脂中の水分量が多くなると、シルバーが発生するおそれがあります。



(2) 射出成形条件

ノバロイ A カーボン繊維 (CF) 強化グレードは、CF 強化ナイロン 6 とほぼ同様の条件で成形可能です。

なお吸湿性がありますので、成形前に必ず (1) の条件に従って、乾燥してください。

一般的な成形条件としては

成形機シリンダー温度 240 ~ 270

金型温度 50 ~ 90

が適当です。

樹脂温度が 280 以上になると、変色等の恐れがあります。

好ましくは、下表に示した条件での成形加工をお薦めします。

シリンダー温度 ()				金型温度 ()	射出速度 (m/sec.)	背圧 (MPa)	スクリュー回転数 (r.p.m)
ノズル	C 3	C 2	C 1				
240 ~ 260	240 ~ 260	230 ~ 250	180 ~ 210	70 ~ 90	4	10 ~ 20	50 ~ 80

もし流動性が低い場合は、シリンダー温度を高め設定してください。(上限 280)

また成形品の光沢が不足している場合は、金型温度及びシリンダー温度を高め設定してください。

(3) 注意事項

本製品には導電性の非常に高いカーボン繊維が含まれているため樹脂の電気抵抗が非常に低くなっておりますので次の点にご注意下さい。

製品ペレットはもとより、若干量含まれる切り粉の飛散による電気回路の短絡には充分お気を付け頂くようお願いいたします。(特にリレー部分の密閉をご確認下さい。)

熱をかけて溶けた状態でも電気伝導性がありますのでヒーター部分等にむき出しの配線がある成形機のご使用は絶対おやめ下さい。

**当該グレードは、外国為替および外国貿易法に基づく輸出貿易管理令別表第 1 の 5 の項目 (18) に該当します。



ダイセルポリマー株式会社
Daicel Polymer Ltd.

URL: <http://www.daicelpolymer.com>

東京本社

〒108-8231

東京都港区港南 2 - 18 - 1 JR 品川イーストビル

03(6711)8401

大阪支店

〒541-0052

大阪市中央区安土町 2 - 3 - 13 大阪国際ビル

06(6263)4902

名古屋支店

〒450-0002

名古屋市中村区名駅 3 - 25 - 9 堀内ビル

052(582)8515

技術開発センター

〒671-1123

兵庫県姫路市広畑区富士町 12

079(238)1209