

## プラストロンPAX - GF - 01グレードの成形における注意点

### ・材料乾燥について

プラストロンPAX - GF - 01グレードは吸湿を防いだ梱包形態をとっておりますが、念のため下記条件で乾燥を実施して下さい。

乾燥は循環式温風乾燥機などを使用して、90～100℃で6～8時間程度。除湿乾燥機が最適です。

### ・樹脂温度について

シリンダー温度の設定可能範囲は320～330℃です。ノズル温度は320℃くらいが適温です。

繊維含有量の高いグレードについては、流動性が悪いため上記設定可能温度範囲内で高めの温度に設定することをお勧めします。

成形機のスクリー構造や金型構造によって流動性、製品表面外観、バリ発生状況、ガス焼けの状態が異なりますので、状態を観察しながら最適温度を決めます。

### ・金型温度について

成形可能な温度範囲は140～160℃（実測値）くらいです。金型温度により、特性が大きく変化しますので140℃以下にはしないで下さい。

金型温度が低い場合は、表面外観が悪くなり、製品表面にガラスファイバーの浮き出しが発生し易くなります。

### 成形温度の設定例

グレード	乾燥条件		温度(℃)					
	時間(hr)	温度(℃)	C1	C2	C3	ノズル	樹脂	金型
PAX-GF60-01	6	100	320	330	330	320	330	150
PAX-GF50-01	6	100	320	325	325	320	325	150

製品の改良その他の理由により予告なく変更することがあります。プラストロンを成形される際は事前に技術資料・MSDS等をお読みください。また、成形時にパージした樹脂塊は発火する場合がありますので水槽中で十分に冷却するようにしてください。「プラストロン」および「PLASTRON」はダイセルポリマー(株)の登録商標です。

## ・スクリー背圧・回転数について

通常プラストロンの成形の場合、長い繊維長による物性面での特徴を生かす為に、背圧は殆どかけない(ゲージ圧で0.3 ~ 0.5 MPa)設定としますが、製品外観とのバランスをとりたい時には、可塑化時に高めの背圧をかけて下さい。スクリー回転数は繊維の折損を考慮して50 rpm程度に遅くします。

## ・射出速度について

非強化ナイロン樹脂と比べ、プラストロンナイロンは急速に固化しますので、通常は中高速充填の設定とします。キャビティ内容積の90%程度までは、繊維の浮き出しが無くなるまで速度を上げます。最終充填領域ではガス焼け、バリ発生防止の為低速充填とします。高速すぎる場合はせん断の影響により繊維の折損が多くなる場合があります。

## ・保圧について

ひけ等の外観、反り変形を改善する狙いで、バリ等が発生しない範囲で高めに設定します。保圧時間はゲートシール時間より1 ~ 2 sec 長く設定して下さい。

## ・シリンダー内の滞溜について

基本的な取り扱いとして、長時間に渡るシリンダー内での滞溜は避けて下さい。目安として、シリンダー温度330 の場合10 ~ 15分以上となる場合は、シリンダー内を空にして下さい。

## ・その他

・通常のコールドランナー方式金型の場合、射出、計量完了後、射出ユニットを後退させ金型から離し、ノズル温度の低下を防止して下さい(反復成形の実施)。金型にノズルタッチさせたまま長時間放置させるとノズル先端部温度が低下し、閉息状態となります。

反復成形ではノズルから樹脂がハナタレしてくる場合があります。この場合、十分なサックバックを取るようして下さい。

・パージ物の処理について、パージ物をそのまま放置すると塊内部の熱により炭化あるいは燃焼することがあります。必ず成形機横に水槽を用意して、パージ直後にパージ物を水で冷却するようして下さい。

製品の改良その他の理由により予告なく変更することがあります。プラストロンを成形される際は事前に技術資料・MSDS等をお読みください。また、成形時にパージした樹脂塊は発火する場合がありますので水槽中で十分に冷却するようして下さい。「プラストロン」および「PLASTRON」はダイセルポリマー(株)の登録商標です。