

【成型机的选定条件】

总体)

- ①需要高温规格(450°C规格)
- ②注塑机推荐选择MAX200Mpa以上注塑机
- ③注射量请选择可以在最大注射量的20%以上进行成型的料筒容量
- ④注塑机模具附带隔热盘, 或者在模具上安装隔热盘

料筒、螺杆)

- ①高温规格(400~420°C)、需要耐腐蚀和耐磨
- ②螺杆的压缩比最好为2.0~2.3

料管头部、喷嘴)

- ①喷嘴选择开式喷嘴
- ②顶端部分使用非共转检查环。

干燥机)

使用可升温至200°C的热风干燥机。除湿干燥机也可。

【清洗料】

清洗材料 使用P E S 、 P E I

干燥条件 1 8 0 ~ 2 0 0 °C × 5 小时以上

材料干燥温度 : 180℃~200℃ × 5小时以上
 (一般在生产的前一天放入干燥机)

牌号	料管温度(°C)		模具温度(°C)
	料筒侧	中央部位·射嘴	
纯料系列	390	400	170~180
* 结晶性牌号(PL6200)	390	400	150~180
CF·GF纤维系列	390	420	190~200
* 结晶性牌号(JGN6230、JCN6230)	390	420	150~200

* 结晶性牌号在下述情况下易发生缩水, 请降低模具温度或者延长冷却时间。

注: 射嘴前端由于与模具接触温度容易变低, 因此需要注意前端部位因结晶而发生的射嘴阻塞情况。(熔点: 388℃、成形温度: 400~420℃)

对策: 射嘴部分用保温材料包裹进行保温(玻璃棉等)

◎ AURUM™ 成形指南 3 条件设定案例

- ◆ 牌号 JCN3030(CF30%)
- ◆ 模具: ASTM哑铃(厚度3.2mm)

使用成形机 : S E 100 E V - C 250
 螺杆直径 : $\phi 32$
 射出率 : $281\text{cm}^3/\text{s}$
 最大射出压力 : 217MPa

材料干燥 : $200^\circ\text{C} \times 5$ 小时以上

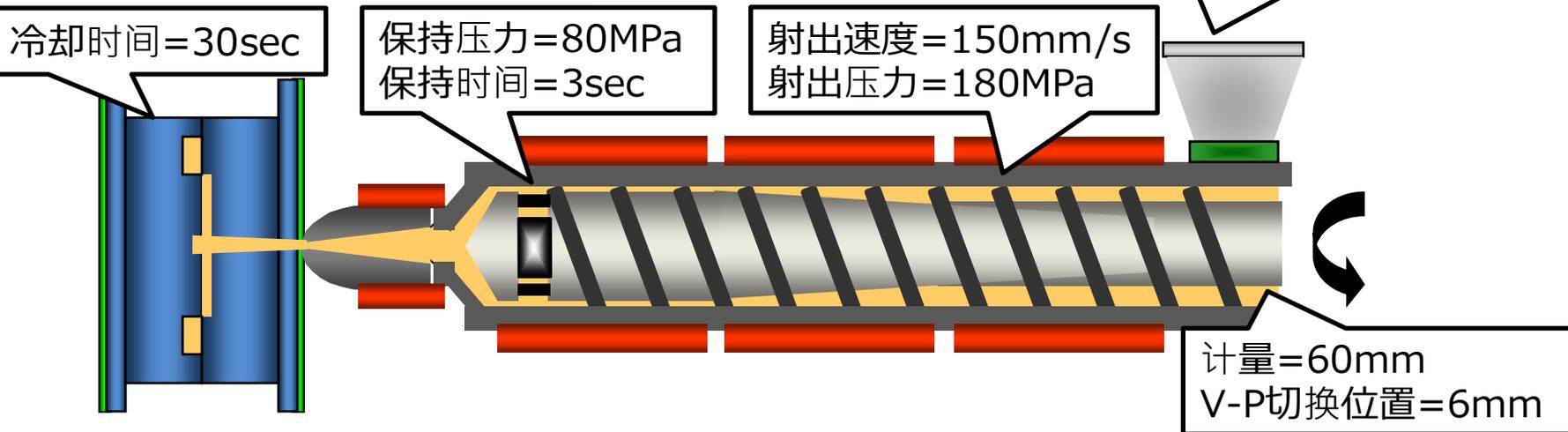
螺杆转速 = 150rpm
 背压 = 3MPa

冷却时间 = 30sec

保持压力 = 80MPa
 保持时间 = 3sec

射出速度 = 150mm/s
 射出压力 = 180MPa

计量 = 60mm
 V-P切换位置 = 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	