

ユーピオン™高誘電PC HEグレードと開発材の代表的な成形条件

	HE9119HR PCR-1400XX(開発材)	HE92XXHR(開発材)
予備乾燥	熱風乾燥120℃ 4～6時間	熱風乾燥120℃ 4～6時間
シリンダー温度(後部)	270～290 °C	260～280 °C
シリンダー温度(中部)	280～300 °C	270～290 °C
シリンダー温度(前部)	290～310 °C	280～300 °C
ノズル温度	290～310 °C	280～300 °C
金型温度	80～120 °C	70～110 °C
射出圧力	50～150 MPa	50～150 MPa
スクリュウ回転数	50～100 rpm	50～100 rpm

※ 使用金型や成形機に応じて成形条件を変更する必要があります