

高熱伝導PCの代表的な成形条件

	TPN1125, TPN1124, TCF1140	TPN1122, TPN2xxx
予備乾燥	熱風乾燥120℃ 4～6時間	熱風乾燥100℃ 4～6時間
シリンダー温度(後部)	260～300 °C	260～280 °C
シリンダー温度(中部)	270～310 °C	270～290 °C
シリンダー温度(前部)	280～320 °C	280～300 °C
ノズル温度	280～320 °C	280～300 °C
金型温度	80～100 °C	70～100 °C
射出圧力	50～150 MPa	50～150 MPa
スクリー回転数	50～100 rpm	50～100 rpm

ISO片(175mm, 4mm厚ダンベル状、2個取り)を成形する際の条件例

シリンダー温度:	290℃	型温:	90℃
射出速度:	30～40mm/sec	射出時間:	2sec
保圧:	1000～1200kgf/cm ²	保圧時間:	20sec

※ 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

Copyright Mitsubishi Engineering-Plastics Corp., All rights reserved.

