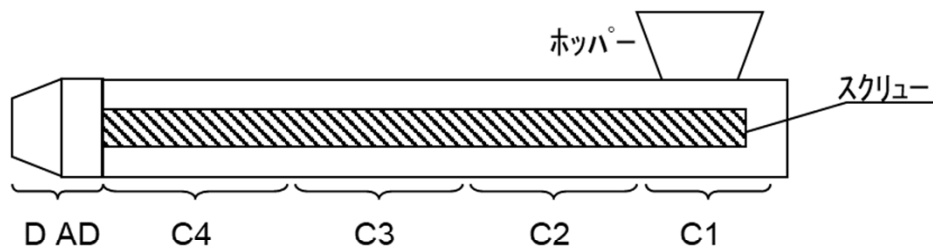


Trexprene™完全架橋TPV推奨成形条件（押出）



位置	ダイ (D)	アダプター (AD)	C4	C3	C2	C1
温度(℃)	180-220	180-220	180-220	170-200	160-190	150-180

■温度条件

- 押出機及びスクリーの仕様、断面形状、其他要因により、条件の最適化が必要です。
温度条件の一例を示します。

■成形機

- 新規導入： $L/D \geq 24$ 、 CR (スクリー圧縮比) ≥ 3.0 の仕様をご推奨します。
- 既存使用： PVC用の押出機も使用可能です。
- スクリーンメッシュの使用をご推奨します。 例： #60メッシュ×2枚、#80メッシュ×2枚

■その他留意事項

- 成形停止時の成形機内での材料の滞留は可能な限り短く、長くても20分程度までに留めていただきますよう、お願いいたします。長時間停止の場合はニート樹脂及び/又はパージ用樹脂による置換（パージ）を推奨いたします。
- 定期的な分解清掃を推奨いたします。

Trexprene™完全架橋TPV乾燥条件

乾燥条件	乾燥時間
80°C	3h以上
100°C	2h以上

※乾燥不足は成形外観不良(発泡、メヤニなど)の原因となります。

	乾燥前	80° C, 1h乾燥	80° C, 3h乾燥	80° C, 6h乾燥
押出ベルト 外観	全面発泡 	微発泡 	発泡なし 	発泡なし 
メヤニ				

【参考資料】 乾燥条件と物性の関係

引張試験

ISO37 Type 1A 参考

試験速度 : 500mm/min

試験雰囲気 : 23℃, 50%Rh

