

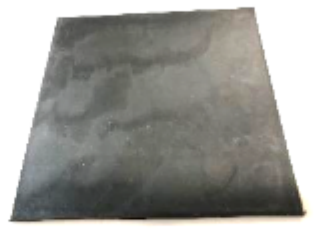
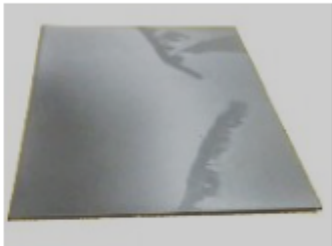
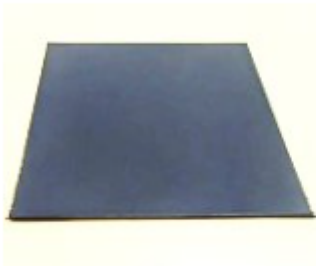
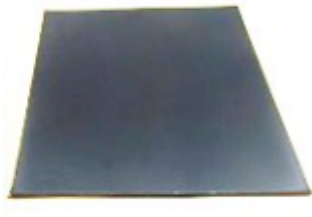
Trexprenne™ 完全架橋TPV推奨成形条件 (射出)

射出成形条件	項目	条件
温度条件 (°C)	シリンダー (後)	170 – 230
	シリンダー (中央)	180 – 230
	シリンダー (前)	185 – 230
	ノズル	185 – 230
金型温度 (°C)		25 – 70
射出圧力 (MPa)		40 – 130
射出時間 (s)		1 – 10
冷却時間 (s)		30 – 60
背圧 (MPa)		1 – 5

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（シルバーストリークなど）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
成形品外観				
シルバーストリーク	あり	あり	なし	なし

【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

