

モディック™ TPC 成形条件例

モディック™ TPCは、ポリオレフィンと同様の温度条件で成形することが可能です（成形前乾燥なしの成形は発泡等につながる可能性があります）

I 事前乾燥

乾燥		90℃×3時間以上 *GQ131はブロッキングする場合がございますので、60℃×6時間以上で乾燥する事を推奨いたします。
成形	シリンダー	180～220℃
	ダイ	180℃以上

I Screw

タイプ：フルフライト

L/D：25（24～28）

圧縮比：3.2（2.8～3.5）

<参考>

供給部	L/D=12
圧縮部	L/D=4
計量部	L/D=17

モディック™ TPC 成形条件例

EVOH、PA6の共押出の例

I 成形温度

EVOH / Modic™ 共押出

	C1	C2	C3	アダプター	ダイ
EVOH シリンダー	220°C	220°C	220°C	220°C	220°C
Modic™シリンダー	200°C	200°C	200°C	220°C	220°C

PA6/Modic™ 共押出

	C1	C2	C3	アダプター	ダイ
PA6シリンダー	230°C	250°C	250°C	250°C	250°C
Modic™シリンダー	190°C	210°C	220°C	220°C	250°C

MODIC™層のシリンダー温度は180°Cから220°C内で管理されることを推奨します。