

# モディック™成形条件例

## EVOHとの共押出成形 フィルム、シート、ブロー

### 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=7  |
| 圧縮部 | L/D=8  |
| 計量部 | L/D=10 |

### Ⅰ 成形温度

高温条件では、樹脂の劣化（架橋・分解）が促進されますので、200℃前後の成形温度条件を推奨致します。

### <参考：EVOHとの積層の場合>

| ヒーターゾーン |          | C1  | C2  | C3  | H   | AD  | Die |
|---------|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 温度 [°C] | PE系モディック | 180 | 200 | 220 | 220 | 220 | 220 |
|         | PP系モディック | 200 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 |
|         | EVOH     | 190 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 |

# モディック™成形条件例

## PA6、MXD-NYとの共押出成形 フィルム、シート、ブロー

### 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=7  |
| 圧縮部 | L/D=8  |
| 計量部 | L/D=10 |

### I 成形温度

| ヒーターゾーン |          | C1  | C2  | C3  | H   | AD  | Die |
|---------|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 温度 [°C] | PE系モディック | 170 | 220 | 250 | 250 | 250 | 250 |
|         | PP系モディック | 200 | 220 | 250 | 250 | 250 | 250 |
|         | PA6      | 230 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |

| ヒーターゾーン |          | C1  | C2  | C3  | H   | AD  | Die |
|---------|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 温度 [°C] | PE系モディック | 170 | 220 | 260 | 260 | 260 | 260 |
|         | PP系モディック | 200 | 250 | 260 | 260 | 260 | 260 |
|         | MXD-NY   | 230 | 250 | 260 | 260 | 260 | 260 |

# モディック™成形条件例

## 押出ラミネート

### I Screw

タイプ：フルフライト

L/D：33（32～35）

圧縮比：4.0（4.0～4.4）

### <参考>

|     |        |
|-----|--------|
| 供給部 | L/D=12 |
| 圧縮部 | L/D=4  |
| 計量部 | L/D=17 |

### I 成形温度

押出ラミネートでは、高速薄肉加工のために高い成形温度が必要です。ネックイン、偏肉精度見合いで調整が必要です。

| ヒーターゾーン |       | C1  | C2  | C3  | C4  | C5  | H   | AD  | Die |
|---------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 温度 [°C] | モディック | 200 | 250 | 280 | 280 | 280 | 280 | 280 | 280 |

ダイス温度は300°C以下の設定温度を推奨します。