

ゼラス™ CP 成形条件



ゼラス™ CP 射出成形条件

※事前乾燥不要

項目		条件
温度条件	ホッパー下	180℃ (180-240℃)
	シリンダー	250℃ (230-280℃)
	ノズル	240℃ (220-280℃)
	金型	80℃ (70-100℃)

CP101のシリンダ、ノズル温度は230℃を推奨します

ゼラス™ CP キャストフィルム成形条件

※事前乾燥不要

項目		条件
温度条件	ホッパー下	180℃ (180-240℃)
	シリンダー	250℃ (230-280℃)
	ダイス	240℃ (220-280℃)
	ロール	80℃ (70-100℃)

CP101のシリンダ温度は230℃、ダイス温度は220℃を推奨します