

テファブロック™ TPO 成形条件

テファブロック™ TPO 射出成形条件表

項目		条件
温度条件 (°C)	シリンダー (後)	170～190
	シリンダー (中央)	200～240
	シリンダー (前)	200～240
	ノズル	190～230
金型温度 (°C)		30～60

- ・ 背圧は低く設定してください。(5MPa以下を推奨します)
→背圧を高くすると、計量時間が急激に長くなる場合がございます。
- ・ 210～220°Cが通常推奨成形温度、30～40°Cが通常推奨金型温度となります。