

ゼラス™ TPS 成形条件



ゼラス™ TPS 射出成形条件

項目		推奨条件
設定温度 (°C)	シリンダ1-後	160-180
	シリンダ2-中央	180-230
	シリンダ3-前	180-230
	ノズル	170-220
射出圧力 (MPa)		40-100
射出時間 (sec)		1-15
冷却時間 (sec)		10-40
金型温度 (°C)		30-70