

# Tefabloc™ TPC 成形条件表



項目			Aシリーズ	B1600N-B1800N	B1900N-B1932N
射出成型	温度 / °C	ホッパー下	160-180	170-190	190-210
		シリンダー	180-240	200-250	190-250
		ノズル	180-240	200-250	220-250
		金型	20-40	20-50	30-60
	射出圧力 / Mpa		50-150		
	背圧 / Mpa		5-20		
	射出時間 / sec.		5-15		
	冷却時間 / sec.		10-30		
押出成型	温度 / °C	ホッパー下	160-170	180-200	
		シリンダー	160-200	190-230	
		ダイ	170-200	190-230	
乾燥	温度 / °C		70-90	70-90	90-110
	時間 / hr		2〜3時間		3〜5時間