

Trexprenne™ 部分架橋タイプ 推奨成形条件 (押出)

バレル		温度
		deg C
C1	(ホッパー)	150-170
C2		160-180
C3		170-190
C4		180-200
アダプター		180-200
ダイ		180-200
<p><押出機></p> <ul style="list-style-type: none"> ・新規で押出機を導入される際には、L/D=24以上、CR(スクリーン圧縮比)=3.0以上の仕様をご推奨いたします。 ・スクリーンメッシュ：60～80 2枚程度 <p><温度条件></p> <p>押出機およびスクリーンの仕様、金型、サイジングの構造などにより、条件の最適化が必要です。</p>		

射出成形条件	項目	条件
温度条件 (°C)	シリンダー (後)	170 - 230
	シリンダー (中央)	180 - 230
	シリンダー (前)	185 - 230
	ノズル	185 - 230
金型温度 (°C)		25 - 70
射出圧力 (MPa)		40 - 130
射出時間 (s)		1 - 10
冷却時間 (s)		30 - 60
背圧 (MPa)		1 - 5