

APEX™の標準射出成形条件表

グレード	HMB AJ240 VC240 WB240	MB LMB LB SLB AJ220 AJ210 AJ200 AJ190 VC220 VC210 VC200 VC190 WB220 WB210 WB200 WB190	M17R WB170
予備乾燥	120℃ ×4hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で120℃、4～8時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。	120℃ ×4hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で120℃、4～8時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。	120℃ ×4hr以上 成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。 熱風循環型乾燥機で120℃、4～8時間乾燥後、速やかに成形作業を行い、大気との接触時間を極力短くして注意して下さい。
シリンダー温度	260-280-300-290℃ 上限温度は320℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は320℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は320℃にして下さい。
ノズル温度	280～300℃	270～290℃	270～290℃
スクリー回転数	60～100rpm	60～100rpm	60～100rpm
背圧	1.0～2.5Mpa	1.0～2.5Mpa	1.0～2.5Mpa
金型温度	70～120℃	70～120℃	70～120℃
アニーリング	残留歪みの残りやすい形状の場合は、120℃で2～3時間実施して下さい。	残留歪みの残りやすい形状の場合は、120℃で2～3時間実施して下さい。	残留歪みの残りやすい形状の場合は、120℃で2～3時間実施して下さい。
その他	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、バージを充分に行ってから再成形して下さい。	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、バージを充分に行ってから再成形して下さい。	成形機内で10分以上滞留させる場合は、焼けやシルバー等の外観不良が発生する事がありますので、バージを充分に行ってから再成形して下さい。

※ 本資料に記載のデータ及び記述は、現時点で入手出来る資料・情報・データに基づいて作成した参考であり、新しい知見により改訂されることがあります。個々の製品に適用する際は、各種製品規格・製品試験等での妥当性を確認して下さい。本資料に記載された内容は製品の適用結果を保証するものではありません。