

PETCARBO[®] の標準射出成形条件表

グレード	I-071H I-071ER	I-071M EX-710 EX-772	IH-771 EX-911	HF-910 HF-920 HF-930	FR-905 FR-906	CL-1140 FR-1141	IH-771G10 FR-1003G10
予備乾燥	90~100℃ ×5hr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5~8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。	100~110℃ ×5hr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5~8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。	110~120℃ ×5hr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5~8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。	110~120℃ ×5hr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5~8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。	90~100℃ ×5hr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5~8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。	110~120℃ ×5hr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5~8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。	110~120℃ ×5hr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5~8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	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。	240-260-280-270℃ 上限温度は300℃にして下さい。
ノズル温度	270~280℃	270~290℃	270~290℃	270~290℃	270~280℃	270~290℃	270~290℃
スクリュウ回転数	60~150rpm	60~150rpm	60~150rpm	60~150rpm	60~150rpm	60~150rpm	60~150rpm
金型温度	40~80℃	40~80℃	40~80℃	40~80℃	40~80℃	70~120℃	70~120℃
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。	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。	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。

1. 水分の影響

PETCARBO[®]は、成形の直前には必ず予備乾燥が必要です。ポリエステル系樹脂である為、成形時に水分を含んでいると加水分解を起こし、物性が低下します。又、樹脂の流動性が変化し、離型不良、バリ発生等、成形トラブルの原因にもなりますので、成形前の予備乾燥が確実に実施されるようご注意ください。

2. 乾燥の条件

良好な物性の成形品を得る為の推奨乾燥条件は、上記の通りです。推奨温度以下では長時間乾燥しても効果がなく、推奨温度以上ではペレットの融着や物性低下の原因となります。

3. 乾燥時の留意点

棚段式熱風循環型乾燥機をご使用になる場合は、ペレット層の厚みを約3cmとして下さい。又、一度乾燥しても空気中に放置すると再び吸湿しますので、成形中はホッパードライヤー（望ましくは除湿式乾燥機）のご使用をお奨めします。ホッパードライヤーを使用する場合は、乾燥空気口からホッパー口の部分は乾燥不足の状態となりますので、ご注意ください。

4. 乾燥機の保守点検

PETCARBO[®]を充分乾燥させる為には、乾燥機が正常に作動する状態を維持する事が重要です。乾燥機の取扱説明書に従って、必要な保守点検を実施して下さい。乾燥温度は設定温度ではなく、乾燥機内の実温度を測定し、所定の温度に維持されている事を確認して下さい。又、乾燥機のフィルターが目詰まりすると十分な風量が得られなかったり、乾燥機内温度が上がらない為に乾燥不足となる場合がありますので、日常点検により必要な清掃・交換を実施して下さい。

※ 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。