



## 1. 予備乾燥

マルチロンの良好な成形品を得るためには、下記成形条件表に示す条件で予備乾燥を行ない、加水分解による物性の低下・発泡・銀条等のトラブルを防止して下さい。

なお、乾燥時間が8時間を超える場合は、ペレットが変色する恐れがありますので、乾燥機およびホッパードライヤーの温度を下条件表に示す乾燥温度より10℃程度低めに設定してください。

## 2. 射出成形

射出成形機は、射出容量が成形品重量の1.5～3倍程度になるものを選び、下記成形条件表に示す条件で成形するのが適当です。

射出速度を高くすると、ノズルやゲート部分等の狭い部分を樹脂が高速で流れるためせん断発熱による焼けや、ウエルド部でのガス焼けの原因になりますので、条件を設定する場合は、低速から始めて下さい。

### ■ マルチロンの標準的射出成形条件表

グレード	成形条件	予備乾燥		成形温度	金型温度	射出圧力
		温度	時間			
T-3750 T-3615Q	TN-3616Q	110℃	4～8h	230～260℃	50～70℃	59～147MPa
TN-7000 TN-7570Z TN-3713B	TN-3715B	80℃	5～8h	230～270℃	50～70℃	59～147MPa
TN-7295		100℃	4～8h	230～290℃	50～80℃	59～147MPa
TN-7500		80℃	5～8h	230～270℃	50～60℃	59～147MPa
TN-7504		80℃	5～8h	230～270℃	40～60℃	59～147MPa
DN-7730M RN-7740M		100℃	4～8h	240～280℃	50～80℃	59～147MPa
T-2711J T-2754 MK-1000A R-2010 R-2030	T-2716 T-2760B MK-2055 R-2020	110℃	4～8h	240～270℃	50～70℃	59～147MPa