

成形加工について

(1) 予備乾燥

テオネックスの乾燥は、箱型熱風乾燥機の場合、ペレット層を3cm以下にし、乾燥温度・条件は下表を参照ください。そして、ホッパーは加熱してペレットが吸湿しないようにしてください。また、ホッパーで連続乾燥する場合、4時間以上成形できる容量のものが適当であり、ホッパー内温度は下表を参照して下さい。（除湿タイプであればより効率の良い乾燥ができます。）

(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、シリンダー温度・金型温度・射出圧力の適切な条件は下表を参照してください。シリンダー内での樹脂の滞留は、外観不良及び物性低下の原因となります。成形機を長時間休停止する場合は、シリンダー温度を150℃前後に下げおき、再起動時にはバージを行い、滞留樹脂を完全に取り除いてから再スタートをするようにしてください。

項目	単位	Teonex
成形温度	℃	280～310
金型温度	℃	40～90
射出成形圧力	MPa	60～140
材料乾燥温度	℃	150～160
材料乾燥時間	hr	5～8
ホッパー内温度	℃	100～120