

Genestar Polyamide 9T

LC122

射出成形の手順

乾燥条件

- 材料の吸湿は、ドルーリング、物性低下、外観不良を引き起こします。目標とする材料の水分率は 0.1%以下で 0.05%以下を推奨しています。
- ジェネスタは水分率 0.1%の乾燥状態でアルミ袋に梱包されていますので、予備乾燥の必要はありませんが、乾燥により水分が変動すると流動性に影響するため、予備乾燥を推奨します。
- 熱風乾燥機は周りの湿度が高いと十分に乾燥できない場合がありますので除湿、真空乾燥機を推奨します。

乾燥条件	乾燥温度 (°C)	乾燥時間 (hr)
推奨条件	120	5~24

成形条件例

成形条件	単位	値
樹脂温度	°C	310-345
シリンダ温度 後部	°C	290 ~ 320
中部	°C	300 ~ 330
前部	°C	310 ~ 340
ノズル部	°C	310 ~ 340
金型温度	°C	140~160
射出速度	-	中~高速
射出圧力	MPa	60-150
背圧	MPa	3~8MPa
スクリュー回転数	rpm	80~150

* 保圧圧力、保圧時間は金型形状により変化します。

使用上の注意

- 充填性向上のため十分にエアベント加工願います。

パージの手順

- 5分程度成形を中断した時は、少なくとも3ショット程度パージを行って下さい。
- 30分程度成形を中断する時、もしくは成形を終了する時は、速やかにシリンダ内を高密度ポリエチレンやポリプロピレンで完全に置換してください。