

# 標準成型条件

## S, C, WA, EA-Grade

乾燥	120°C, 3-5時間 (一晩以内) もしくは 150°C, 2-3時間 SPSは低吸水、低吸湿性の材料ですが、成形後の表面光沢を出すために、事前乾燥をお勧めいたします。
成形温度	設定温度 H3(°C)    H2(°C)    H1(°C)    Nozzle(°C) Min,    265        275        285        285 Std,    270        280        290        290 Max,    290        300        310        310 成形温度が280°C以下ではSPSは溶融しません。(融点270°C) また、310°C以上での成形は避けてください。 高温での成形は樹脂の分解によるガス発生と物性低下の原因となる可能性があります。
金型表面温度	135-150°C SPS本来の耐熱性、耐薬品性、表面光沢を得るためには、完全に結晶化させる必要があります。 そのため、金型表面温度は135°C以上にしてください。
成形圧力	40-118MPa (400-1200kg/cm <sup>2</sup> )
背圧	0.5-1.0MPa (5-10kg/cm <sup>2</sup> )
射出速度	40-70%
スクリュ回転数	50-100rpm
ページ	成形終了後、および停止時にはページを行ってください。 成形終了後、および停止時には HDPE、GPPSもしくは他のページ材を使用して、シリンダー内をページしてください。高分子量HDPEの使用をお勧めいたします。