

6. PBシリーズの推奨成形条件

項 目		PBシリーズ			
		PB01 (標準)	PB21 (高流動)	PB22 (耐溶剤)	PB23 (良流動)
1. 乾燥条件					
予備乾燥	乾燥温度	90℃	90℃	85℃	85℃
	乾燥時間	2~5時間	2~5時間	2~5時間	2~5時間
2. 成形条件					
シリンダー温度	ノズル側温度	220~260℃	210~260℃	220~260℃	220~260℃
	ホッパー側温度	220~240℃	210~240℃	220~240℃	220~240℃
射出圧力		50~150MPa	50~150MPa	50~150MPa	50~150MPa
金型温度		50~90℃	50~90℃	50~90℃	50~90℃
3. アニール条件					
アニール条件	アニール温度	85℃	85℃	80℃	80℃
	アニール時間	3~5時間	3~5時間	3~5時間	3~5時間