

## ◆MOSDIO<sup>®</sup>-A、MOSDIO<sup>®</sup>-L 成形時の留意点

- GF専用の射出成形機は必要はありません。
- 但し、GF折れ防止のため、強混練タイプのスクリーンの使用は極力避けてください  
以下の条件に留意し、成形をお願いします。

項目	推奨範囲	詳細
樹脂温度	230 ~250℃	一般PPと比べ、GF長が長い影響で粘度が高くなるため、 <u>樹脂温度は高め</u> に設定してください。 温度勾配設定は一般PPと同等です
可塑化回転数	低~中	<u>低回転数にするとGF折れが抑制</u> できる場合があります
可塑化背圧	低~通常	<u>GF折れを抑制するため、低背圧を推奨</u> します

※水分除去のための乾燥は不要ですが、80℃×2hr以上乾燥すると可塑化が早くなります

※パージの際、GFの弾性回復力によってパージ物が膨らみ、内部に空気を蓄えることがあります。

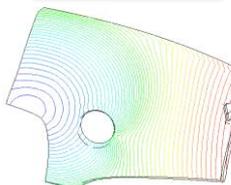
膨らんだパージ物を放置すると、内部の熱によりPPの酸化が進み発熱、煙が発生しますので、パージ物は水を入れた容器で冷却して下さい。

## ◆プライムポリマーのCAE解析技術 - 射出成形解析 (射出充填、繊維配向、反り変形解析)

GFPPはPPと比較して収縮異方性が大きいいため、そり、変形が発生しやすいです。そのため、PRMのCAE技術により、最適な金型設計も提案可能です。

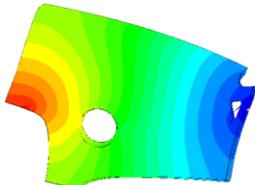
### 射出充填(保圧-冷却) ※射出圧縮成形にも対応

充填パターン



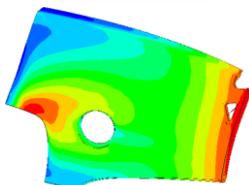
ウエルド、ガス溜り

圧力分布



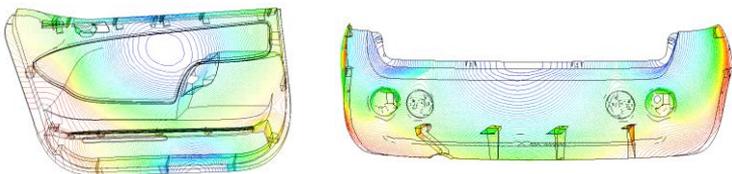
充填バランス、型縮力

温度分布



成形サイクル

解析事例

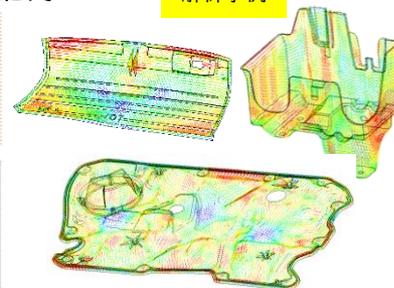
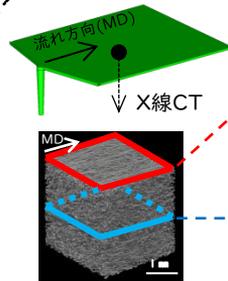


GF強化材

GF非強化

### 繊維配向

解析事例



解析事例

### 成形後の反り変形

