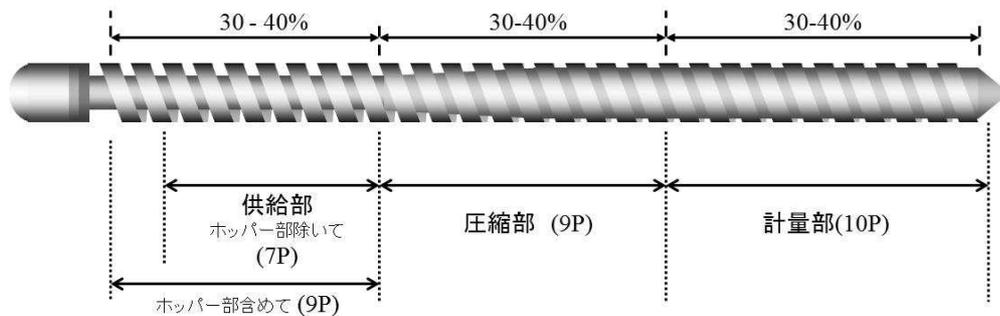


[ソアノール™] の推奨成形加工条件について

[ソアノール™] をご使用いただく際の推奨成形加工条件を、以下のようにまとめました。[ソアノール™] をご使用頂く前に、内容をご確認ください。

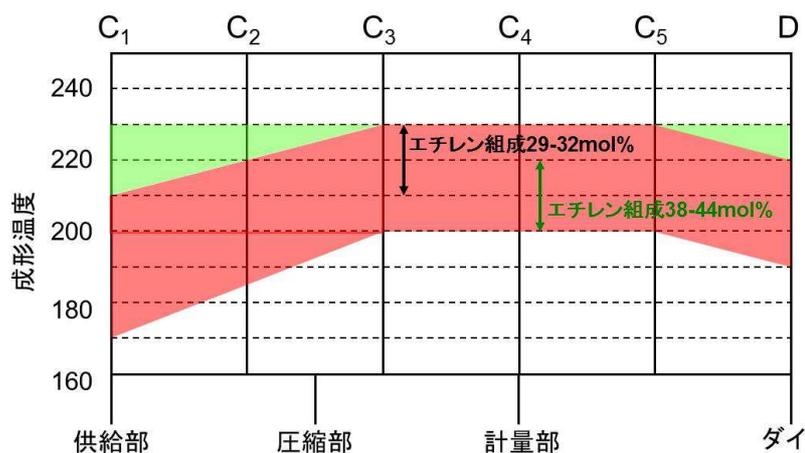
(1) 好ましいスクリー形状

- ・ 押出機 : L/D=24~30
- ・ スクリューデザイン : フルフライトタイプを推奨します。
(先端にミキシング部があるスクリーは、樹脂劣化物が発生しやすくお勧めできません。)
- ・ 圧縮比=3.0~3.5 (急圧縮タイプスクリーは未熔融樹脂発生の原因となります。)
- ・ 表面メッキ : クロムメッキが一般的です。



(2) 好ましい押出温度範囲と温度勾配

- ・ 樹脂温度が 240℃を超えないようご注意ください。



(3) スクリーンメッシュ

50/50~100/50 メッシュの組み合わせ

[ソアノール™] の成形加工条件例

[ソアノール™] の代表的な成形加工条件例(中型装置、大型装置)を以下に記しました。

(1) 中型装置の例

- 押出機 : 40mmφ、L/D=28
 スクリュー : フルフライトタイプ
 : CR=3.5
 スクリーンパック : 80/120/50 メッシュステンレス金網
 ダイ : マニホールドタイプ
 : ダイ巾=450mm
 : リップ巾=0.2mm
 冷却ロール : 水冷式メタルロール
 成形温度(°C) :

使用グレード	C1	C2	C3	C4	C5	ヘッド	ダイ
ソアノール E, ET, A, AT	170	190	210	220	220	220	190~220
ソアノール D, DT, DC	180	200	220	230	230	230	200~220

- スクリュー回転数 : 30rpm
 吐出量 : 9~11kg/hr
 樹脂圧 : 6.9~9.8MPa (70~100kg/cm²)
 引取速度 : 15~20 m / min
 フィルム寸法 : 巾=370~380mm
 t=20~30 μm
 モータートルク : 10~13A

(2) 大型装置の例

押出機 : 90mmφ、L/D=26
スクリー : フルフライトタイプ、CR=3.5
スクリーンパック : 50/80/120/60 メッシュステンレス金網
ダイ : マニホールドタイプ、ダイ巾=1000mm、リップ巾=0.7mm
冷却ロール : 400mm、水冷式ミラーロール
成形温度(°C) :

使用グレード	C1	C2	C3	C4	C5	ヘッド	ダイ
ソアノール E	170	190	210	220	220	220	190~220

スクリー回転数 : 30rpm
吐出量 : 82kg / hr
引取速度 : 70m / min
フィルム寸法 : 巾 = 850mm、t = 20μm
モータートルク : 80A

改定日 : 2022 年 7 月 1 日