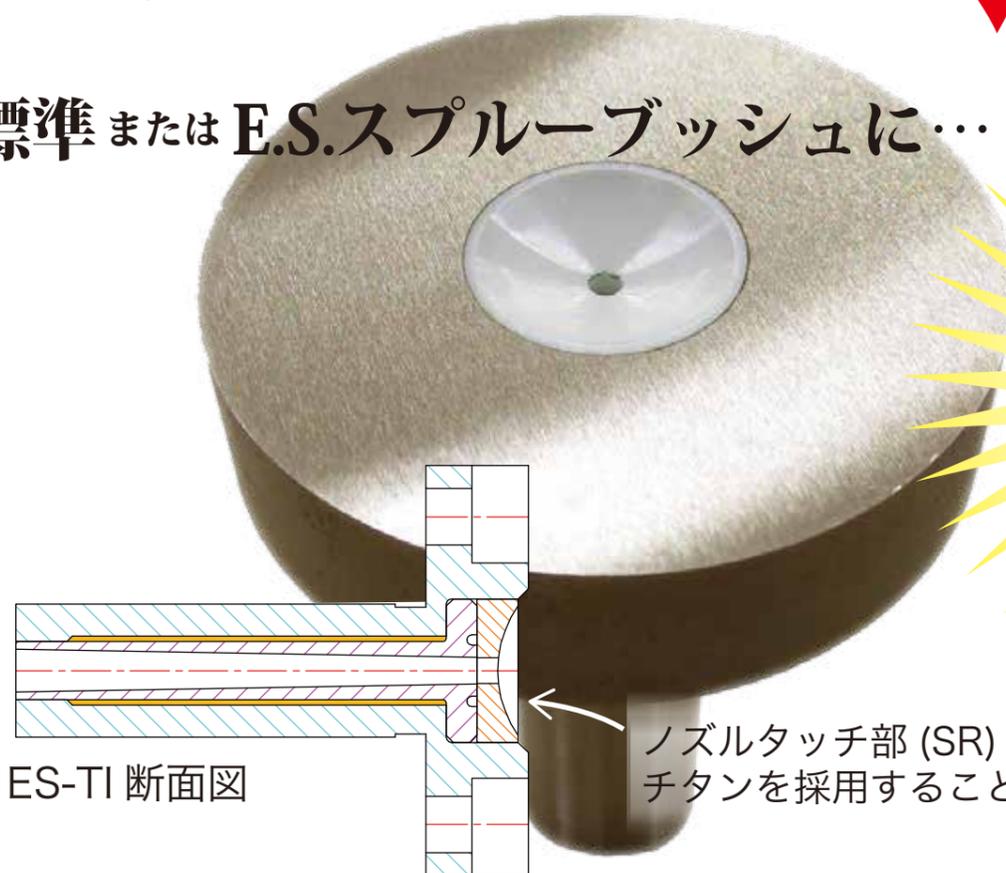


糸引き・ノズル詰りを防止！！ 成形条件の幅がぐーんと広がる！！

標準または E.S.スプルーブッシュに…



TI チタン **ZI** ジルコニア

ES-TI 断面図

ノズルタッチ部 (SR) にジルコニアセラミック^{※1}またはチタンを採用することで、ノズル断熱効果を発揮します！

PA 以外の材料でも効果あり！
お気軽にお問い合わせください

【ノズル詰り温度と糸引き温度】

成形機	30t	樹脂	PA66 ナイロン	冷却時間	15 秒
金型設定温度	80℃	樹脂設定温度	285℃		

ノズル設定温度 (°C)	製品選びのめやす (効果)		ノズル断熱		流動性維持	ノズル断熱・流動性維持	
	通常 (φ2)		N-TI (φ2)	N-ZI (φ2)	E.S. (φ2)	ES-TI (φ2)	ES-ZI (φ2)
245							
250				ノズル詰り			ノズル詰り
255				正常成形 ↑			正常成形 ↑
260				正常成形			正常成形
265			ノズル詰り	正常成形		ノズル詰り	正常成形
270			正常成形	正常成形	ノズル詰り	正常成形	正常成形
275			正常成形	正常成形 ↓	正常成形	正常成形	正常成形 ↓
280			正常成形	糸引き	正常成形	正常成形	糸引き
285	ノズル詰り		正常成形		正常成形	正常成形	
290	正常成形 ↑		正常成形		正常成形	正常成形	
295	正常成形 ↓		糸引き		糸引き	糸引き	
300	糸引き						
305							

± 0℃ 20℃断熱 35℃断熱 15℃断熱 20℃断熱 35℃断熱

通常と比べ、ノズル温度を 20~35℃ 下げても成形が可能！
成形条件の幅が広がるので、安定した成形が可能となります。

※1: ジルコニアセラミックは取り扱い方によっては割れる恐れがございます。