

基本の使い方

基本は計量・射出操作の 繰り返しです。

射出成形機のシリンダー/スクリーを洗浄する場合は、先行樹脂の成形終了後、
下表の通りに成形条件を設定して、計量・射出を繰り返してください。
パージ終了後、次材の成形条件に変更し、温度が安定した後次材でセルパージ排出してください。

成形条件

計量 Metering position	シリンダー温度 Barrel temp	スクリー回転数 Screw rotation	背圧 Back pressure	射出圧力 Injection pressure	射出速度 Injection speed
10 - 30mm	前材成形時と同じ	50 - 70%	2 - 10%	70 - 99%	70 - 99%

※背圧は、ノズルからセルパージがたれない程度に軽くかけるのが効果的です。