

# Stanyl® TS271A1

PA46-AF

アラミド繊維, 磨耗摩擦改良

Print Date: 2019年10月16日

## グレード

Stanyl® PA46 強化・射出成形グレード

## 材料の取り扱い

### 保管

吸水や汚染を防ぐため袋は未開封のまま破損のないように運搬してください。  
材料を使い切らなかった場合は袋を密閉し保管してください。  
結露を防止するため、成形室の温度まで上げてから開袋してください。

### 包装

Stanyl® グレードは密封防湿袋で供給されます。

### 納入時の水分率

Stanyl® TS271A1の水分率は0.1 w%以下です。

### 成形前の状態調節

ペレットの結露を防止するため、使用前に成形場所へ移動し、周囲の温度と同等となってから開袋してください。

### 成形前の予備乾燥について

Stanyl® TS271A1 は水分率規格内(≤ 0.1 wt%)で出荷しております。未開封品はそのまま成形することも可能です。しかしながら、袋間の成形を安定させるために予備乾燥の実施をお奨めします。また、包装が破損した場合や長時間開袋した等で製品が大気中の水分に晒された場合については必ず予備乾燥を行ってください。予備乾燥条件については別項を参照ください。  
ペレットの水分含有率はISO15512の水分気化法ないしマノメータ法にて測定が可能です。

## 射出成形の推奨事項

# Stanyl<sup>®</sup> TS271A1

Print Date: 2019年10月16日

### 予備乾燥

Stanyl<sup>®</sup> グレードは吸湿性があり大気中の水分を比較的容易に吸収します。除湿乾燥機(露点 -30~-40°C)又は窒素式真空乾燥機をご使用下さい。Stanyl<sup>®</sup> グレードの予備乾燥に熱風乾燥機やホッパードライヤーはお使いにならないでください。正しい性能が得られない場合があります。

水分率	時間	温度	
		[°C]	[°F]
[%]	[h]		
0.1 - 0.2 未開袋材料	2	80	176
0.2 - 0.5	4 - 8	80	176
>0.5	<100 または 24	80 105	176 221

### 粉碎材

粉碎材は熱劣化が無く、異物混入も無く、また乾燥したものをお使いください。大きさや形は元のペレット形状と近いサイズになるようにしてください。粉碎材の混合比率は、用途要求(例えば、ULイエローカード)に従ってください。粉碎材は多少の色振れを生じる場合があります。

弊社もしくは弊社の代理店から提供される製品に関するすべての情報は調査に基づいた信頼性のあるものではありませんがデータの性質上その種類にかかわらずDSMはいかなる責任も負いません。  
またこれらの表現または暗黙の表現について、その他これらのタイトル、商品性、特定目的への適合性、違反または取引の過程、慣習、取引慣行等から生じる補償問題、および前述の情報または製品から生じた手続きなどに関してもいかなる保証をいたしません。  
お客様は与えられたすべての情報をご確認のうえご利用いただき、これらすべての情報から起こり得る結果については責任を持ってご利用ください。  
代表値は指示することだけを目的としています。これを拘束力のある仕様とは解釈しないでください。  
© DSM 2018

# Stanyl<sup>®</sup> TS271A1

Print Date: 2019年10月16日

## 成形機

Stanyl<sup>®</sup> グレードは一般的な射出成形機での加工が可能です。

## スクリーレイアウト

一般的な圧縮比 約2.5の3ゾーンスクリーデザインが適しています。

## 鋼材

金型、ノズル、スクリーにはガラス強化やミネラル強化材料に一般的に使用される耐摩耗性の鋼材を使用します。

## ノズル温度制御

Stanyl<sup>®</sup> は溶融温度が高く、また成形温度も高いため、ノズルの温度制御が重要になります。温度制御されたオープンノズル、または逆テーパノズルと先端部の独立制御された熱電対と十分な出力のヒーターを使用してください。

コールドスラグを防ぐためにノズル温度は出来るだけ高い方が良いですが、ハナタレが多い場合は低めに設定する必要があります。

## ベントデザイン

適切なベントデザインは成形性(充填性)とガス/モールドデポジットの削減に重要です。ベントの詰まりは充填不足や最終充填部でのヤケ(ディーゼル効果)を招きます。全ての製品と ランナー

にガスベントを施工することを推奨します。充填時の射出速度を下げることにより、ガス抜きはより効率的となります。

## ホットランナーのレイアウト

結晶化の速いStanyl<sup>®</sup> には専用のホットランナー設計標準があります。Stanyl<sup>®</sup> グレードにその冊子を用意しており、営業担当またはウェブサイトから入手できます。適切なホットランナーの選定にはホットランナーメーカーとご相談ください。尚且つ樹脂メーカーであるDSMと連携されることをお勧めします。ホットランナーを使用してStanyl<sup>®</sup> を成形する場合、次の事項をお守りください。

- ノズルブッシュは独立制御
- 外付けの温度コントロールシステムを使用すること
- 一方向だけでなく両側から加熱すること
- 先端(ゲート近く)への熱電対の設置
- ゲートエリアでの厳密な温度管理(断熱)

# Stanyl® TS271A1

Print Date: 2019年10月16日

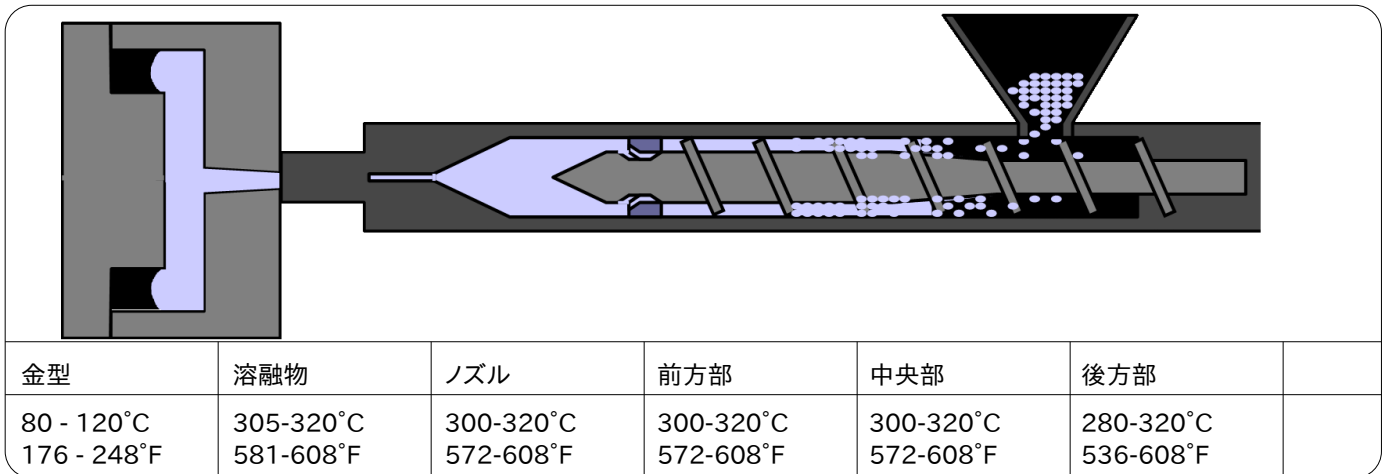
## 温度設定

### 金型温度

Stanyl® は広い範囲の金型温度(80 - 120°C)が適用できます。  
しかし、より良い機械物性、寸法安定性を得るためには高温側(120°C)を推奨します。  
Stanyl® は結晶化が速いため、金型温度によるサイクルタイムへの影響はあまりありません。

### バレル温度

最適な設定はバレルサイズと滞留時間で決まります。  
Stanyl® は融点が高いため、均一な溶融物を供給するのに十分な高温に設定します。ただし分解温度 330°C / 626°Fに近づき過ぎないようにしてください。温度設定はフラットまたは昇温型を推奨します。



### 溶融温度

溶融物を均一にするには、常に 305°C 以上でなければなりません。良い機械物性は溶融温度が 305-320°C の時に得られます。  
テフロンの容器に注いだ溶融物へ熱電対プローブを入れて溶融温度を測ることをお勧めします。

### ホットランナー温度

ホットランナー温度がノズル温度と同程度に設定されていればアウトガスはそれほど発生しません。  
スタート時に、先端温度を上げればノズル付近の樹脂固化を防ぐことができます

弊社もしくは弊社の代理店から提供される製品に関するすべての情報は調査に基づいた信頼性のあるものではありませんがデータの性質上その種類にかかわらずDSMはいかなる責任も負いません。  
またこれらの表現または暗示の表現について、その他これらのタイトル、商品性、特定目的への適合性、違反または取引の過程、慣習、取引慣行等から生じる補償問題、および前述の情報または製品から生じた手続きなどに関してもいかなる保証をいたしません。  
お客様は与えられたすべての情報をご確認のうえご利用いただき、これらすべての情報から起こり得る結果については責任を持ってご利用ください。  
代表値は指示することだけを目的としています。これを拘束力のある仕様とは解釈しないでください。  
© DSM 2018

# Stanyl<sup>®</sup> TS271A1

Print Date: 2019年10月16日

## 成形条件

### スクリュー回転速度

スクリューの回転速度は可塑化時間が冷却時間内になるように設定してください。  
スクリューの回転速度は6500 / D RPM (Dはスクリュー径mm)を超えないようにしてください。

### 背圧

背圧は20-100 Barに設定してください。  
ノズルのハナタレ、過度のせん断発熱と長い可塑化計量時間を防ぐために低く設定してください。

### サックバックによる減圧:

ハナタレを防ぐためにはサックバックが有効です。  
ただし溶解物の酸化により成形品の表面不良を招くおそれがあるため、最小限に留めてください。

### 射出速度

射出中の早期の結晶化を防ぐため、またより良い表面状態のためには射出速度は中速もしくは高速射出でなければなりません。  
過度なせん断発熱の防止と、金型からのベントのために射出速度は高速(スプルーとランナーの充填) から中速(成形品の充填)を推奨します。最終充填部での焼けを防ぐため(ディーゼル効果)、エアベントを施行することが有効です。

### 射出圧力

実射出圧力は材料の流動性(結晶化率、流動長、肉厚、充填速度)によります。  
設定射出圧力は設定射出速度を維持するために十分高くなければなりません(ピーク圧力よりも高い設定射出圧力にする)。  
焼けを防ぐためにはエアベントを施工することが有効です。

### 保圧時間

保圧時間は成形品の厚みとゲートサイズで決まります。保圧時間は一定の製品重量が得られるまで長くしてください。  
Stanyl<sup>®</sup>は結晶化が速いため、保圧時間は他のエンジニアリングプラスチックより短くなります。

### 保圧

最も適切な保圧はヒケやバリが起こらない程度の圧力です。保圧が高すぎると成形品に応力がかかります。

### 冷却時間

実際の冷却時間は製品形状と寸法および金型設計(ゲートサイズ)によります。  
Stanyl<sup>®</sup>は結晶化が速いため、冷却時間を短くすることができます。

## 射出成形の推奨事項

# Stanyl<sup>®</sup> TS271A1

Print Date: 2019年10月16日

### 滞留時間

Stanyl<sup>®</sup> TS271A1の最適な滞留時間(MRT)は4分以下です。最大射出容量の50%以上で使用してください。MRTは6分を越えないようにしてください。

滞留時間の計算方法は下記の通りです。

$$MRT = \frac{\pi D^3 \rho * t}{m \quad 60}$$

MRT	= 滞留時間	[分]
D	= スクリュー径	[cm]
$\rho$	= 熔融密度	[g/cm <sup>3</sup> ]
m	= 射出重量	[g]
t	= サイクルタイム	[s]

注意: 上記計算にはホットランナー容量は含まれていません。ホットランナー使用時は、ホットランナー容量を計算に入れてください。

### 安全性

製品の安全性についてはSDSを参照してください。SDSのご用命の際は弊社までお問い合わせください。作業の際は防護具を着用し、手・目および身体を保護してください。

### 開始/終了/清掃

成形は清掃された機械で行い、終了時はパージしてください。パージは PA6-GF or PA66-GF、適切なパージ材 または HDPEで行ってください。ホットランナーと成形機もPA6-GF or PA66-GFでパージできます。

### 生産の中断

数分以上中断する際はバレル内を熱安定性の良い材料に置換してください。バレルとホットランナーの温度は、樹脂の分解を避けるために状況に応じて融点より十分に低い温度まで下げてください。ランナー、ノズルおよびスクリューが詰まった場合、熔融した材料が突然噴出する場合があります。常に防護具を着用し、手・目・身体を守ってください。

弊社もしくは弊社の代理店から提供される製品に関するすべての情報は調査に基づいた信頼性のあるものではありませんがデータの性質上その種類にかかわらずDSMはいかなる責任も負いません。またこれらの表現または暗黙の表現について、その他これらのタイトル、商品性、特定目的への適合性、違反または取引の過程、慣習、取引慣行等から生じる補償問題、および前述の情報または製品から生じた手続きなどに関してもいかなる保証をいたしません。お客様は与えられたすべての情報をご確認のうえご利用いただき、これらすべての情報から起こり得る結果については責任を持ってご利用ください。代表値は指示することだけを目的としています。これを拘束力のある仕様とは解釈しないでください。  
© DSM 2018

## 射出成形の推奨事項

# Stanyl<sup>®</sup> TS271A1

Print Date: 2019年10月16日

### トラブルシューティング

#### より良い成形品を得るために

より良い成形品を得るためにペレットと成形品のISO307 粘度数(VN)の比較(劣化度合いの把握)を推奨いたします。良好な成形品のVN減少率の目安は5~10%程度です。VNの減少率が10~15%の場合は成形前の水分率・樹脂温度・滞留時間を見直すことでより良い成形品が得られることがあります。VNの減少率が15%以上の場合は成形条件の大幅な見直しが必要であることを示します。過度の熱劣化は成形品の強度等を損なう恐れがあります。インターネットのトラブルシューティングガイドラインをご覧ください。

製品や成形に関するより詳しい情報については弊社までお問い合わせください。

弊社もしくは弊社の代理店から提供される製品に関するすべての情報は調査に基づいた信頼性のあるものではありませんがデータの性質上その種類にかかわらずDSMはいかなる責任も負いません。  
またこれらの表現または暗黙の表現について、その他これらのタイトル、商品性、特定目的への適合性、違反または取引の過程、慣習、取引慣行等から生じる補償問題、および前述の情報または製品から生じた手続きなどに関してもいかなる保証をいたしません。  
お客様は与えられたすべての情報をご確認のうえご利用いただき、これらすべての情報から起こり得る結果については責任を持ってご利用ください。  
代表値は指示することだけを目的としています。これを拘束力のある仕様とは解釈しないでください。  
© DSM 2018