

# 高転写成形用急加熱急冷却金型システム

## 【山下電機株式会社 超臨界発泡射出成形機用金型】

### 【設備の特徴】

- ・急加熱急冷却金型システムとは、プラスチック製品の外観性を飛躍的に高めることができ、高級感・高質感の付与が可能な金型システムです。
- ・超臨界発泡射出成形機による試験片作製においては、各種熱可塑性樹脂の発泡特性の評価と併せて、ウェルドラインの解消など外観性の向上、表面転写性の向上が可能です。

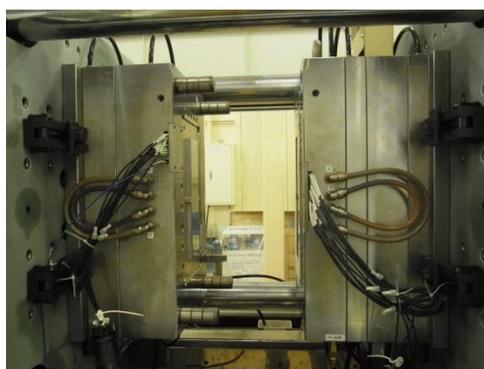
### 【設備の仕様概要、技術内容】

#### ■主な特長

- ・試験片サイズは、280×80×4mmの平板形状
- ・厚みに対して最大2.5倍のコアバック成形可能
- ・急加熱急冷却は、試験片中央の80×80mmの部分制御
- ・ホットランナーによる2点ダイレクトゲート

#### ■仕様概要

- ・加熱温度 : 300°C
- ・昇温速度 : 5~10°C/sec
- ・温度制御方法 : PID・サイリスタ制御
- ・表面仕上げ : #8000
- ・ホットランナー : ボディヒータ・チップヒータによる制御
- ・金型内センサー : 間接式圧力センサー、赤外線放射式温度センサー



金型



コントローラー

#### ■効果が期待される利用分野

##### 【活用例】

- ・熱可塑性樹脂の発泡成形性評価
- ・加飾成形性評価

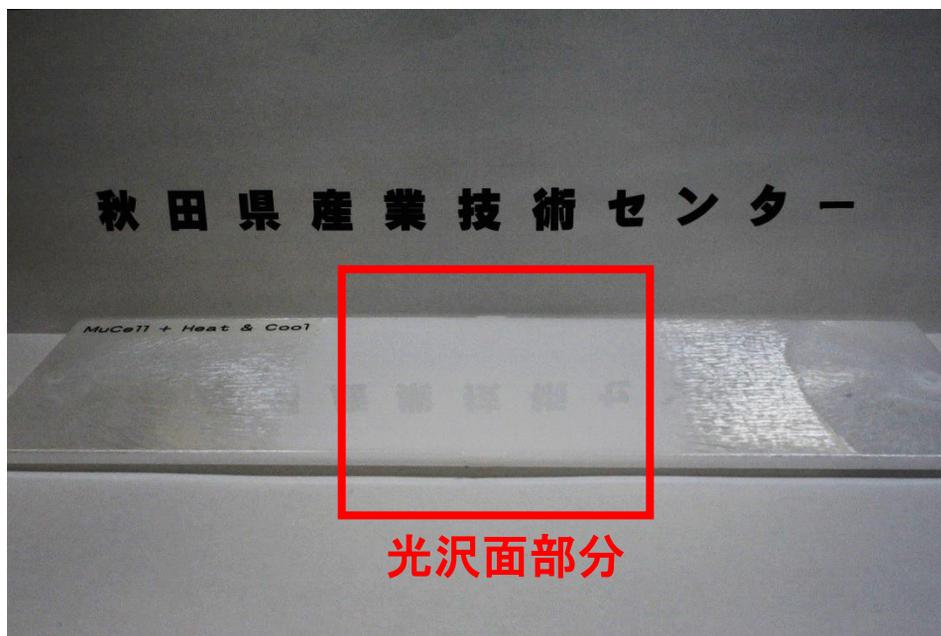
##### 【適用製品の例】

- ・プラスチック成形品、発泡成形品
- ・軽量化部材、外観部材

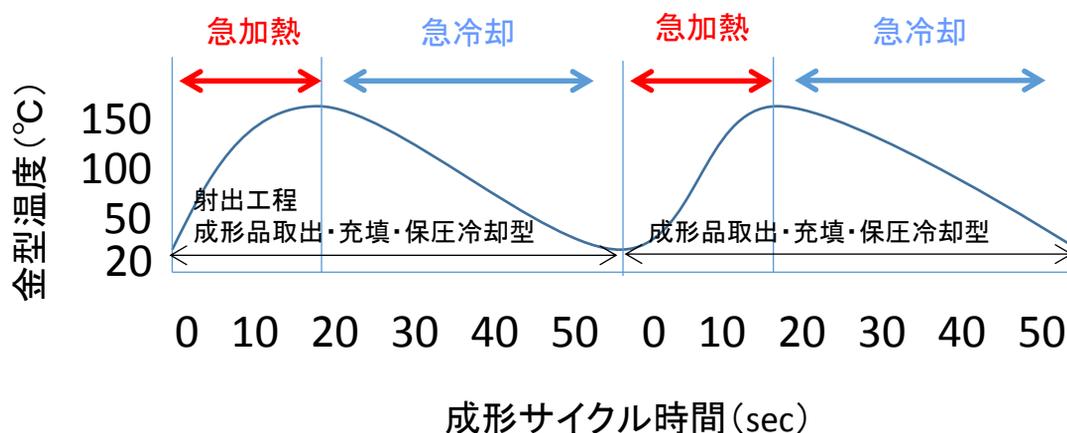
## 【応用事例】

### ■効果的な利活用の例

プラスチック超臨界発泡射出成形品の光沢度向上  
光沢面に文字が確認できます



### 急加熱・急冷却の温度サイクル例



## 【設備の利用について】

詳細については当センターにご相談ください。

## 【お問い合わせ先】

秋田県産業技術センター

素形材プロセス開発部 複合材料グループ 工藤 素

TEL:018-862-3414 / FAX:018-865-3949

〒010-1623 秋田県秋田市新屋町字砂奴寄4-11 / <http://www.rdc.pref.akita.jp/>