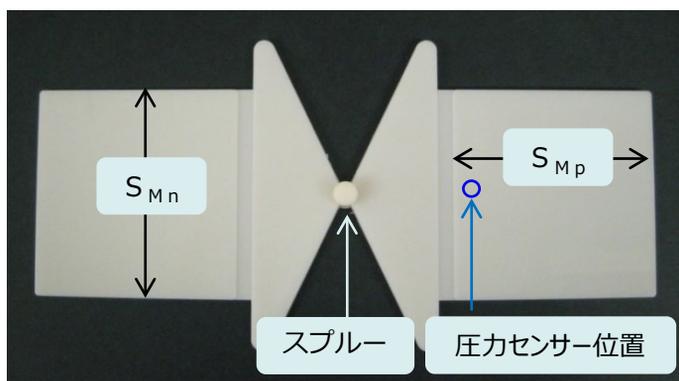


プラスチックの成形収縮率、あと収縮率は成形機の金型や製品設計を行う上で重要な物性の一つです。弊社は金型内に取付けた圧力センサーで成形時のキャビティ内圧を測定することにより、ISO(JIS)規格に準拠した成形収縮率の測定が可能です。

【測定規格】 ISO 294-4 (JIS K7152-4)

【試験片】 60×60×2mm (ISO 294-3 タイプD 2、Axxicon社製金型)

写真1 タイプD 2 金型の成形品



成形収縮率

$S_{Mp}$  : 流動方向に平行

$S_{Mn}$  : 流動方向に直角

図1 キャビティ内圧－時間曲線測定例

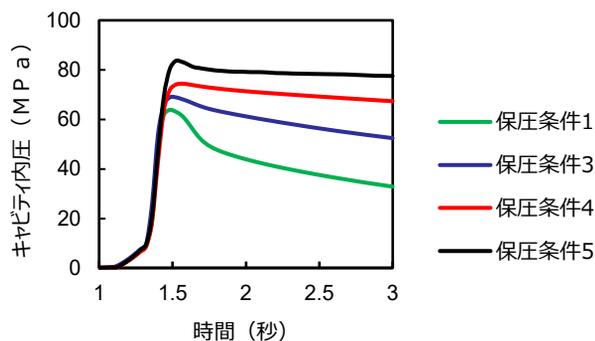
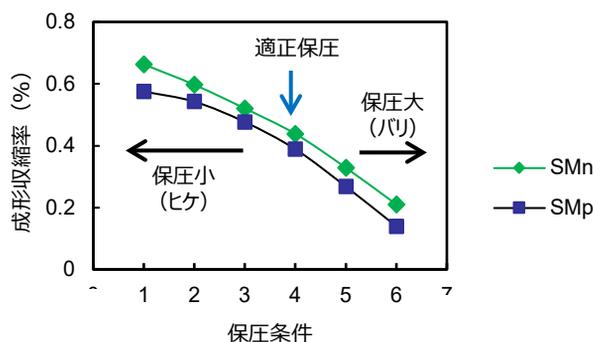


図2 保圧条件と収縮率の関係例



圧力曲線を測定して、射出－保圧切替え点から1秒間のピーク圧力が、保圧時キャビティ内圧の10%を超えないよう適切な切替え点と保圧条件を選択することができます。

(適切な保圧条件例：図1、保圧条件4の曲線)