

熱可塑CFRPシート(PA6/CF20%品)の真空成形時のポイント

1. 事前乾燥

PA6は吸水性があるので、必ず真空成形前に乾燥を実施してください。
120°Cx12h以上または、80°Cx24h以上が好ましく考えています。

東レプラスチック精工
新事業開拓室

2. 加熱温度

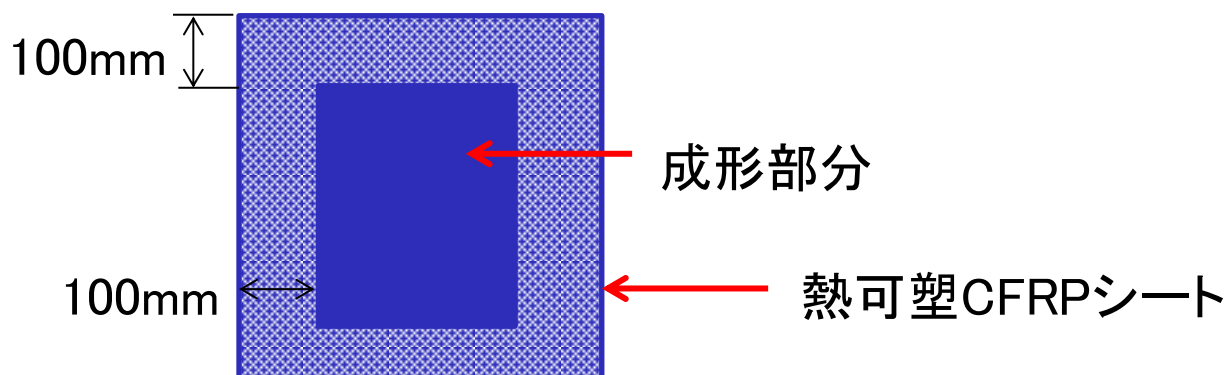
ヒーター温度 250~300°C (PA6の融点が225°C)。
ブロックごとの温度管理ができる設備であれば、中央付近を低めに設定してください。

3. ドローダウン

PA6/CF20%シートは加熱時のドローダウンが大きいので、加熱から成形への切り替えのタイミングを確認してください。
何回かトライして頂いて、タイミング(時間)の割り出しが必要になります。

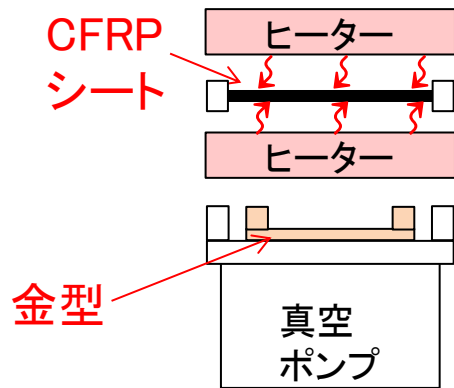
4. 成形品に対するシート面積

軽量を目的に薄肉化できることをメリットとしています。
成形品に対して、周辺部を少なくとも100mm程度大きめにカットしてください。

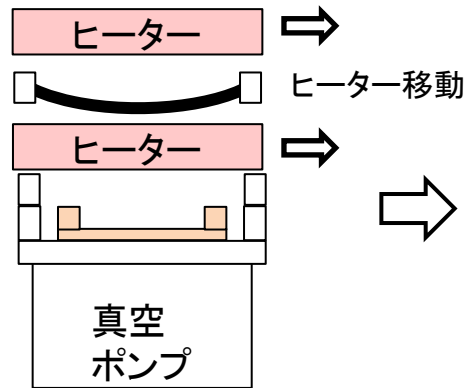


熱可塑CFRPシート (PA6/CF20%品) の真空成形工程

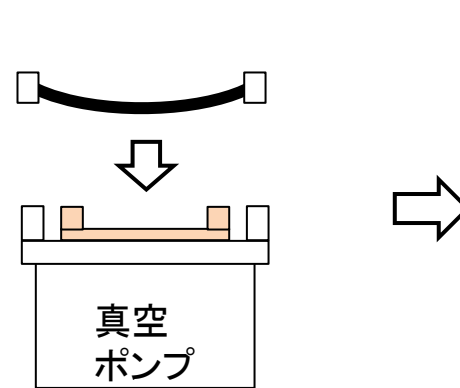
①CFRPシート加熱



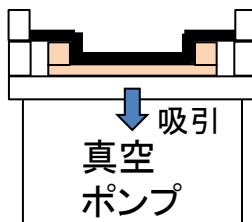
②CFRPシート
ドロウダウン



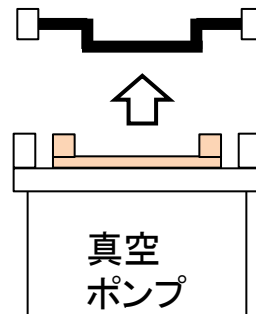
③ヒーター移動



④CFRPシート
接着・吸引



⑤取り出し



⑥枠カット
(トムソン抜型等)

