

熱可塑CFRPシート(N6/CF品)の真空成形時のポイント(ver3)

秘

東レプラスチック精工
新事業開拓室

1. 事前乾燥

ナイロン6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以上が好ましいです。真空乾燥機でも可能です。

2. 加熱温度

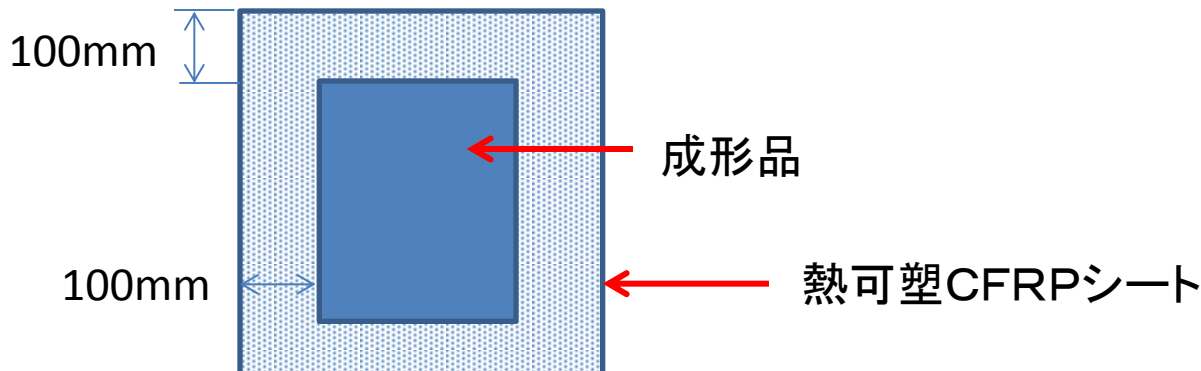
ヒーター温度 250~300°C (N6の融点が225°C)。
ブロックごとの温度管理ができる設備であれば、中央付近を低めに設定ください。

3. ドローダウン

N6/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ください。
何回かトライして頂いて、タイミングの割り出し(時間)が必要になると思います。

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。そのためシート基材も薄いため、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(N6/CF品)の真空成形工程

