

表1 エバフレックス®の射出成形条件

(スクリー式、Eckert Ziegler、6オンス、
シリンダーφ：45mm)

銘 柄	EV250	EV260	EV450	EV460	EV550
シリンダー温度 (°C)	120~180	140~180	140~190	150~210	160~210
射 出 圧 力 (MPa)	59~	78~	59~88	78~118	69~118
金 型 温 度 (°C)	20~40	20~45	20~55	20~55	20~55
成 形 サ イ ク ル (秒)	40~70	40~70	40~70	30~70	30~70



三井・ダウ ポリケミカル

A JOINT VENTURE

表2 標準成形条件下の収縮率

銘柄		たて方向	よこ方向
当社製品	EV250	1.0%	0.7%
	EV260	1.3〃	0.8〃
	EV450	1.3〃	0.7〃
	EV560	1.5〃	0.8〃
	EV550	1.5〃	0.6〃
(参考) 低密度ポリエチレン		2.0〃	1.5〃

試験板形状

角板150（たて）×80（よこ）×2mm、面に平行なピンポイントゲートにより成形



三井・ダウ ポリケミカル
A JOINT VENTURE

表3 エバフレックス®の中空成形条件
(KAUTEX V-8 押出機シリンダーφ : 40m/m)

材 料	EV460	EV560	EV460 / LDPE *1	EV460 / HDPE *2
配 合 比	100%	100%	50%+50%	50%+50%
シリンダー温度 (°C)	100-130-140	100-140-150	110-155-155	150-180-180
ダ イ 温 度 (°C)	140	130	145	190
樹 脂 温 度 (°C)	150	140~150	160	185
金 型 温 度 (°C)	20~25	20~25	22~25	22~25
吹 込 空 気 圧 (MPa)	0.4~0.5	0.4~0.5	0.0~0.64	0.6~0.64
型 締 圧 (MPa)	2.5~2.9	2.9~3.4	2.9~3.9	2.9~3.9
冷 却 + 吹 込 (秒)	25	25	40	40
25rpm 押出量 (g/分)	80~90	80~90	85(60min-1)	115(60min-1)
*1 LDPE、MFR=1.9 密度=920(kg/m ³)				
*2 HDPE、MFR=0.3 密度=945(kg/m ³)				

