

**金型設計技術資料**  
**(樹脂金型設計・成形金型設計の問題点と対策方法)**

＜主な成形不良とその原因＞

**不良現象:剥離**

剥離とは

成形品が雲母状に薄い層になり、剥離して著しい物性低下が生じるもの。

	不良が起こる原因	対 策
成形機によるもの	(1)成形機の射出圧力が高い。 (2)成形樹脂温度、金型温度が低い。	(1)成形機の射出温度を下げる。 (2)成形樹脂温度、金型温度を上げる。
金型によるもの (金型設計)	(1)金型設計でのゲート位置、ゲートの数、ゲートの大きさが不適切。	(1)金型設計でのゲート位置、ゲートの数、ゲートの大きさを再検討。
材料によるもの	(1)成形材料の異物混入。	(1)相溶性の悪い異種樹脂の混入に注意する。 (ステロール樹脂に対して、AS、ABS、ポリエチレンなど) 異物混入を防ぐために、シリンダーの分解、掃除、洗浄などを実施する。