

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:ガス焼け不良
 ガス焼けとは

	不良が起こる原因	対 策
成形機によるもの	(1)溶解シリンダー内に樹脂の滞留が長い。 (2)高速射出による。	(1)シリンダー内の樹脂滞留を短くする。 (2)低速射出にする。
金型によるもの (金型設計)	(1)金型エアベントの設計不良。 (2)金型温度の低すぎ、又は樹脂温度の高すぎ。 (3)キャビティ内の腐食。	(1)金型エアベントの強化。 (2)金型温度、樹脂温度の調整。 (3)金型キャビティ内の腐食によるサビ発生の点検。
材料によるもの	(1)成形材料によるガスが多い。 (2)成形再生材料の割合が多い。	(1)成形材料のガス発生を抑える。(ガス発生が少ない材料に変更する) (2)再生材料のブレンド率を下げる。