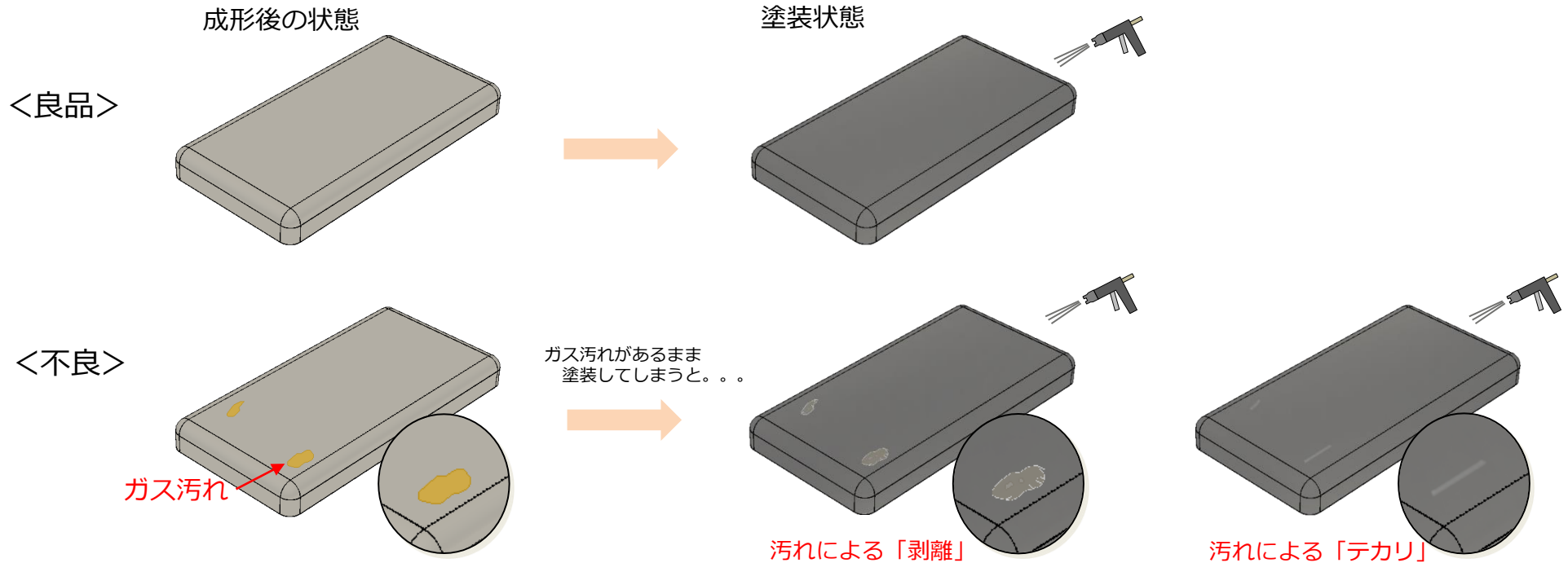


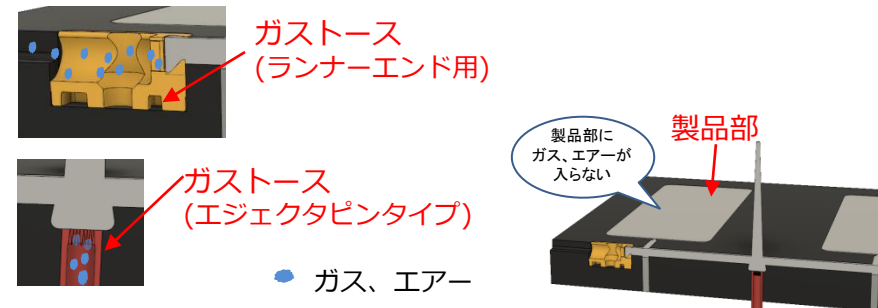
ガスによる塗装不良対策

製品へのガス汚れが付着することで、ベタつきが発生し塗装のノリが悪くなることや剥離の原因に繋がります。



【対策】

一番は **製品部にガスを入り込まないようにする** ことです。方法として、スプルーランナー部からガスを除去することで製品部へのガスの流入は防げます。スプルー直下、ランナーエンド部からのガス抜きが非常に有効です。

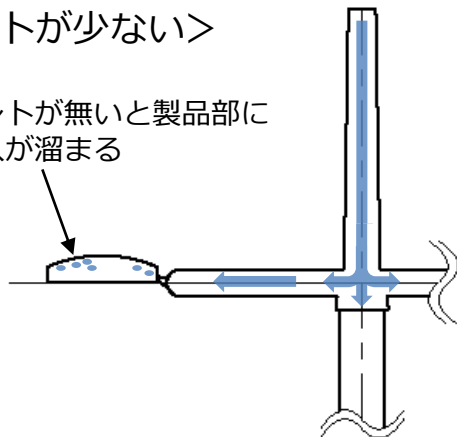


レンズ成形での問題点。「くもり対策」

	発生原因	従来の方策	ガストースでの対策
1	樹脂温が高い場合や射出速度が速い場合(発生するガスが影響)	シリンダー温度、射出速度を下げる	ガス・エアーによる抵抗を減らす為、ガストースを入れる。 ➡空気抵抗がなくなり、スムーズに樹脂が流れる ➡条件などの調整が減る
2	型温、ノズル温度が低い場合や充填速度が遅い場合(固化速度の方が早い)	型温、ノズル温度、シリンダー温度、射出速度を上げる	
3	排気が悪い場合やガスやニ・デポジットの付着した場合	ベントを付ける、金型を掃除する	ガスを抜けやすくする ➡金型の掃除、メンテナンス間隔が延びる 例) 1日に1回 ⇒ 3日に1回 ➡メンテナンス人員の削減

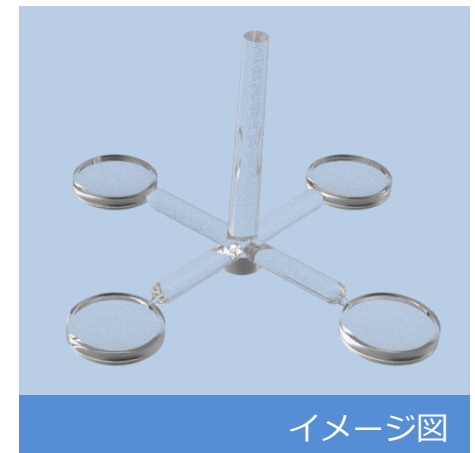
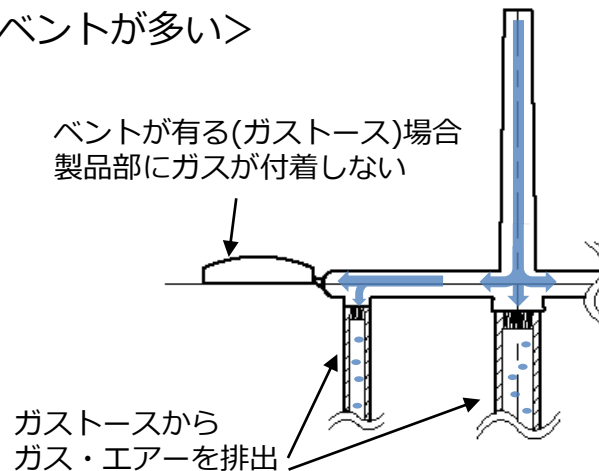
<ベントが少ない>

ベントが無いと製品部にガスが溜まる



<ベントが多い>

ベントが有る(ガストース)場合製品部にガスが付着しない



イメージ図