



# ガストースのベント詰りを防ぐ使用方法

～ガストースを使用しても効果が無かったとの報告が何度か届きました。  
良く聞いてみますと二つの問題点がありました。～

<ガストースの役割>

- ・スプルー直下やランナーエンドのガス抜きを目的にしたもの
- ・製品部にあるエアベントがガスで詰まるのを防ぐもの

ガスを抜く事で樹脂の流動性が高くなります。

## ①製品部のベントが無かったり少ない場合

製品部のベントが無かったり少ないと型内の空気の排気が困難になりショートが発生します。  
それを防ごうと充填圧を高く上げる事でガストースの溝に樹脂が詰まることが有ります。

<例>PPSの場合(非常に流動性の高い材料)



## ②製品部にガストースをエアベントとして使用した場合

製品の大きさに比較して排気面積が小さいベントの金型の場合は充填圧を高くしないと入りません。  
結果としてベントが詰まることがあるので効果を発揮することができません。

ランナー部のガスベント  
製品部のエアベントとして  
ガストースの使用する場合

製品部の  
ベント量が少ない場合



ショート発生

充填圧を上げる

ベント詰り発生

製品の大きさに  
応じた量のベントの場合



長時間  
安定成形



<補足>

PPSは固化スピードが早いので充填圧を高くしないと成形出来ないとありますが、バリを恐れてベントを小さく、少なく切ること型内の排気量が満足できず早く固まってしまいます。最終充填箇所に集中的にベントを多く切る事で低圧でも簡単に充填する事が出来ます。当社では型締め50トンで成形したものを、効果的にベントを切る事で型締圧1トンでもバリを出さずに成形出来ました。ベントを効果的に切る事で樹脂詰りを防ぐことが出来ます。

成形樹脂 PPS ポリプラ  
 樹脂グレード フォートロン1130A64 HD9100  
 成形機 住友 SE-50DU φ22  
 型締め設定 1t(10kn)  
 取り数 1個取

製品 コネクタ(130芯、ピッチ1.27mm)

