

## 効果あり(C社様)

### 【導入目的】

ショート対策



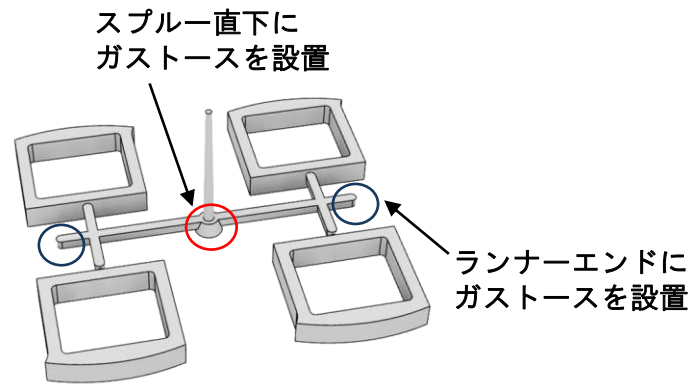
※イメージ図

### 【成形品情報】

製品: 自動車ハンドルスイッチ部品  
 樹脂: POM  
 成形機: 100t  
 金型構造: サブマリンゲート  
 取り数: 4

### 【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本  
 ランナーエンド 2箇所



### 【結果】

ガストース使用前

約10,000ショットで  
ショート発生



ガストース使用后

約80,000ショット生産しても  
ショートの発生なし

### 【まとめ】

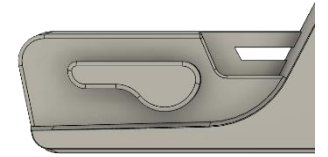
導入前は成形4日目(約10,000ショット)でショート不良が発生していたが、ガストースをスプルー直下とランナーエンドに導入することで製品部の手前でガス、エアーが排出され、製品部のベントの汚れが軽減された。ベントの汚れが軽減されたことで、ショート発生がなくなり8日間連続成形(約80,000ショット)ができるようになった。

ショット数が約10,000ショットから約80,000ショットまで延びたことで生産性のアップに繋がった。

## 効果あり(H社様)

### 【導入目的】

ガス焼け対策



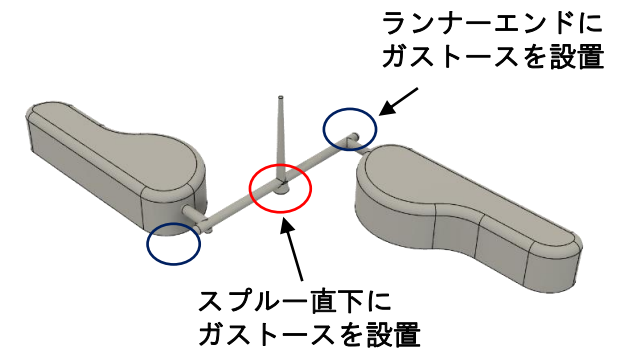
※イメージ図

### 【成形品情報】

製品: 自動車シート内装品  
 樹脂: PA G30%  
 成形機: 150t  
 金型構造: サブマリンゲート  
 取り数: 2

### 【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本  
 ランナーエンド 2箇所



### 【結果】

	不良率	成形条件	
		射出圧力	樹脂温度
ガストース導入前	30%	130MPa	270°C
ガストース導入後	0%	95MPa	250°C

### 【まとめ】

一日当たりの生産数約5,760個に対し、約1,728個の製品にガス焼けが発生していた。ガス焼けを防ぐため、ガストースをスプルー直下、ランナーエンドに導入するとガス、エアーの排出が良くなり、型内の内圧が上がらずに生産ができ、ガス焼けが解消された。更に低圧で成形ができるようになった。

## 効果なし(○社様)

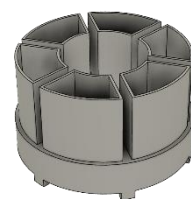
### 【導入目的】

ショート対策

### 【成形品情報】

製品: 自動車機構部品  
成形機: 75t  
金型構造: サブマリンゲート

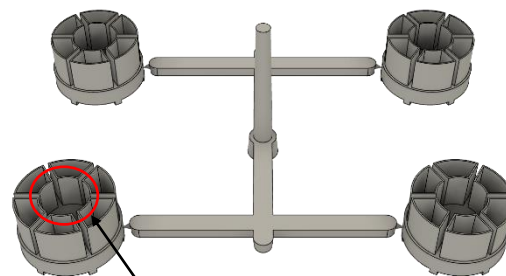
樹脂: PA  
取り数: 4



※イメージ図

### 【ガストース使用箇所】

製品部最終充填箇所 1本  
(1キャビのみ) スリット幅0.05mm



ガストース スリット幅 0.05mm  
(1キャビのみ)

### 【結果】

ガストースのスリットに樹脂が詰まってしまった。

### 【原因】

ガストースのスリット幅(ガス逃げの隙間)を0.05mmで選定されていたため、スリット部に樹脂が入り込んでしまった。

### 【提案】

当社ホームページならびにカタログ冊子に掲載の『ガストース 樹脂漏れ試験データ』を基に説明を行い適正のスリット幅0.02mmを提案。  
また、1キャビのみガストースを導入しても効果はみられないので、**ガストースをスプルー直下に設置することで成形機のノズル先端に溜まったガスを排出し、製品部のベント詰まりを防ぐことができる**と説明。

<ガストース 樹脂漏れデータ>※一部抜粋

#### 【樹脂試験条件】

樹脂: PA メーカー: アラミン グレート: CM3004-V0 カラー: A0001

#### 【樹脂結果】

樹脂の種類	樹脂温度	型温	スリット幅 (mm)	射出圧 (Mpa)														
				50	60	70	80	100	110	120	130	140	150	160	180	195		
PA	270℃	80℃	0.02													○	○	○
			0.03	×	×	×												

○: 樹脂漏れ無し ×: 樹脂漏れ有り ■: 樹脂漏れが起こる可能性のある条件

## 効果なし(Q社様)

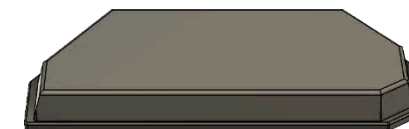
### 【導入目的】

ガス焼け対策

### 【成形品情報】

製品: 自動車エンジン廻り部品  
成形機: 150t  
金型構造: サブマリンゲート

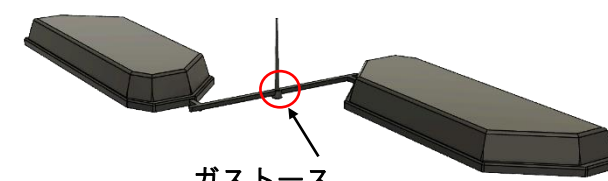
樹脂: PPS  
取り数: 2



※イメージ図

### 【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本  
スリット幅 0.05mm



ガストース  
スリット幅 0.05mm

### 【結果】

ガストースのスリットに樹脂が詰まってしまった。

### 【原因】

ガストースのスリット幅を広く選定されていたため、スリット部に樹脂が入り込んでしまい樹脂詰まりが発生した。

### 【提案】

当社ホームページならびにカタログ冊子に掲載の『ガストース 樹脂漏れ試験データ』を基に説明を行い適正のスリット幅0.01mmを提案。

<ガストース 樹脂漏れデータ>※一部抜粋

#### 【樹脂試験条件】

樹脂: PPS メーカー: DIC グレート: FZ1130-D5 カラー: BK

#### 【樹脂結果】

樹脂の種類	樹脂温度	型温	スリット幅 (mm)	射出圧 (Mpa)															
				50	60	70	80	100	110	120	130	140	150	160	180	195			
PPS	320℃	150℃	0.01									○	○	○	-	×	×	×	
			0.02	○	×	×	×												
			0.03	×	×	×													
	340℃	120℃	0.01						○	○	○	-	×	×	×				
0.02	×		×	×															
	295℃※	120℃	0.03														○	○	○

○: 樹脂漏れ無し ×: 樹脂漏れ有り ■: 樹脂漏れが起こる可能性のある条件

※当社で実績あるカタログ標準の温度より低い、樹脂温度: 295℃、型温: 120℃で追加実績。  
→0.03mmのスリット幅でも樹脂圧195MPaまで問題のことを確認。