

# 大絶賛の嵐!!

お客様より喜びの声が続々と届いております。

お客先名	ラジエータースプルー(購入サイズ)					成形材料		ご使用後のお客様の声
	D	L(全長)	P	A°	H寸法	材料	メーカー	
A社	8	20.00	3.0	3	0.5	ABS	ダイセルポリマー	<p>&lt;ノーマルスプルー(初回テスト)&gt; 樹脂温度210℃で、糸引きの発生なし。樹脂温度250℃で、糸引きの発生を確認。 &lt;ラジエータースプルーブッシュ&gt; 樹脂温度250℃⇒280℃へ上昇、いずれも糸引き発生なし。 結果はかなり良好で、ご担当者の方は別なアイテムでも今後も是非使用したいとのことでした。</p>
B社	13	35.10	3.5	2	0.5	LCP	デュポン	<p>ラジエータースプルーの導入により、糸引きは改善された。 ラジエータースプルー購入時に追加工でH寸法を変更出来るということ聞いていたので、 試しにラジエータースプルーのH寸法を1.0mmに追加工し再試作したところ、0.5mm時より改善され 若干の糸引きも許容範囲内の長さだった為、成形性の問題はない。</p>
C社	10	32.00	3.5	2	0.5	PA	東レ	非常に困っていた金型の糸引きが今回改善されたので、他のアイテムでの導入検討を行っております。
D社	13	60.00	3.0	2	1.0	PA66	旭化成	ラジエータースプルーを導入したところ、糸引きが改善されました。 成形条件の変動や製品上には全然問題ありません。
E社	16	90.30	3.5	2	0.5	PA66	旭化成	若干糸引きは発生しているが、以前のノーマルスプルーの時に比べるとかなり改善出来ている。 製品上に問題ないレベルの糸引きなので引き続き使用していきたい。
F社	10	38.00	3.5	2	0.5	PBT	三菱エンジニアリング プラスチック	糸引き改善され、成形性の問題もありませんでした。様々な金型で効果を試してみたく、 社内で糸引きに困っている金型をリストアップしています。
G社	8	25.00	3.0	2	0.5	PC	三菱エンジニアリング プラスチック	これまで糸引きが100mm程度あり、製品上に影響が出ていた。 ラジエータースプルーを使用後、製品上に問題がない5mm以下まで改善できた。
H社	13	48.00	3.5	2	1.0	POM	旭化成	半信半疑で使用してみたが、劇的に糸引きが改善され驚いた。 他のアイテムにも早速試したい。
I社	13	59.00	3.0	2	0.5	POM	ポリプラスチック	上司より面白いものがあるから使ってみたらと勧められ、実際に使用したところ 糸引きが完全に無くなりました。
J社	20	67.5	3.5	2	0.5	PPF	プライムポリマー	ノーマルスプルーの使用時はかなり糸引きに困っていたが、 ラジエータースプルーに変えたことで良好な結果が得られた。
K社	13	50.03	3.5	2	0.5	ポリエステル エラストマー	東洋紡	糸引きが改善された。ピーク圧の変動もなく成形条件も変更せずに成形できている。