

ガストース使用に関して

■ ベント幅の選定について

- 樹脂の流動性に応じたベント幅を選定しなかった場合、樹脂が入り込んでしまう恐れがあります。選択に付きましては、弊社での実績及びお客様の実績に基付いてアドバイスをさせて頂いておりますが適正サイズは製品形状並びに成形条件により異なりますので、最終的にはお客様のご判断によりサイズを決定して頂いております。その為、ご購入後のサイズ変更には対応出来ませんのでご了承願います。

参考までに、ベント幅を選定する際の目安として、

- ①各樹脂メーカーの金型製品部のベント幅の推奨値。樹脂漏れが心配な場合は0.01mm程小さくする
- ②現状金型の最終充填箇所のベント幅で、バリが発生していなければその幅を参考にする
- ③低圧成形を前提とした場合は広くする事も可能。

■ 成形条件について

- ガストースを使用しますと、ガスやエアーが抜け、樹脂の流動性が良くなります。ベントへの樹脂流入を防止する為、従来の成形条件ではなく『ショートショットからの条件だし』をお願いしております。初めて使用する場合は、充填圧を高くしないよう十分にご注意下さい。

※ ご参考までに・・・

弊社では金型の型締能力の40%以下で、パーティングにバリの出ない樹脂圧に設定しています。

■ ベント詰まりについて

- ベント詰りについては、2通りの現象があります。詰りが発生した際は、詰りの現象に合わせて除去をお願い致します。
 - ①ガスがヤニ状になって詰まる場合
 - 超音波洗浄で洗い落として下さい。
 - 超音波洗浄機が無い場合、ヤニが冷え固まる前であれば、スプレー式のヤニ取りクリーナーを先端に吹き付け、その後エアーで飛ばす事により予防できます。
※先端部がテーパ構造のため、エアーご使用の際は必ず先端のベント側よりご使用下さい
 - ②完全に樹脂が詰まった場合
 - 弊社ホームページにて除去方法を説明しております。
詳しくは弊社ホームページ内の「よくある質問」をご覧ください。
また、有償（定価の3割）にて除去対応もしておりますが、詰りの状況や樹脂によっては除去出来ない場合もございます。
ご希望の場合は、弊社営業までご連絡下さい。

■ 追加工について

部品破損にもつながりますので、「ベント部」、「外周」問わずご遠慮ください。納入後のお客様での追加工は保証対象外となります。

ご不明な点が御座いましたら、なんなりと弊社営業までご相談下さい。

TEL : 022 (348) 1250 / FAX : 022 (348) 1244

E-mail : eigyou@plamoul-seiko.co.jp