



## プラスチック成型

### ダイクロナイトの機能：

- ・超低摩擦係数による摩擦低減 ( $\mu = 0.030$ )。
- ・モールドの寸法に影響はありません。膜厚は最大0.5ミクロンです。
- ・最高538℃の高温安定性。
- ・金型面と可動/摺動部の両方に便利です。

### ダイクロナイト処理効果

#### サイクルタイムの短縮：

- ・PP樹脂のアンダーカットキャップスクリューを取り外す際、最大25%のサイクルタイム短縮。
- ・EVAシール樹脂の離型、15%のサイクルタイム短縮。
- ・PP樹脂の測定カップ蓋の離型、10%のサイクルタイムを短縮。

### 不良率削減：

- ・無理抜きPP樹脂切り離し不合格率が減少し、サイクルタイムが12%短縮されました。
- ・離型時の跳ね返りの減少により、無理抜きしたPP測定カップの蓋の不良率が～1%から<0.1%低下しました。

### メンテナンスコスト削減：

- ・70Nの側面に3mmのエジェクタピンを装着しても、100万回のサイクルで顕著な摩耗が発生しません。
- ・ポリアミド樹脂のギアレバーの内部形状を成型する際に使用される摺動部品に処理を施し収益率が10倍になった。(コスト削減/アプリケーションコスト削減)。

### 充填圧力減少：

- ・長い流路距離と肉厚が薄い金型では、充填圧力を低下エネルギーコストを削減させ、金型寿命が延ばします。

