

Technical
Report

技術資料

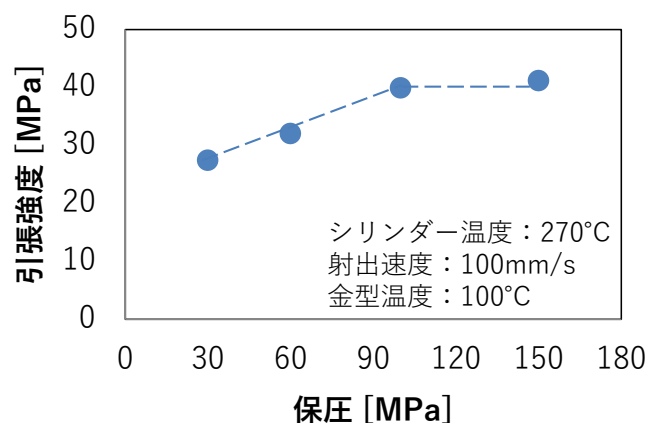
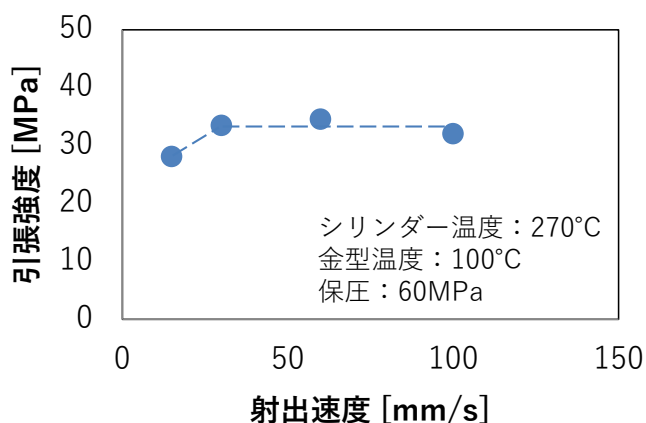
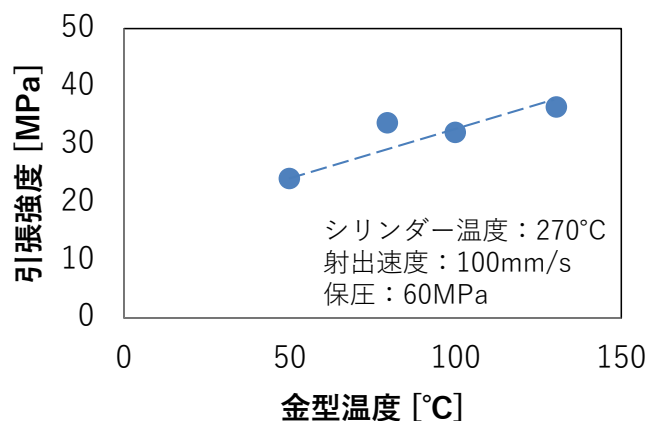
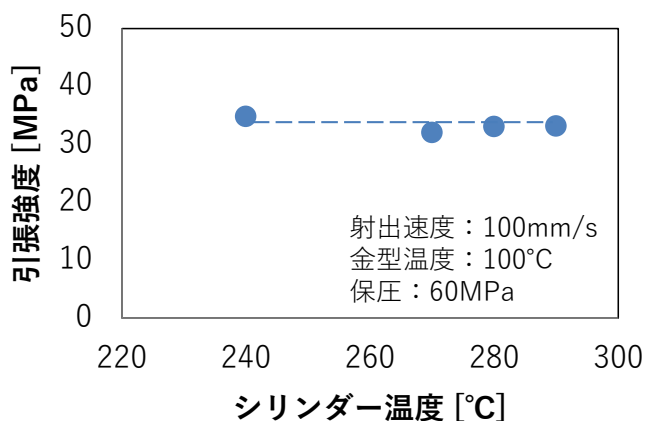
射出成形条件と接合強度の関係
(結晶性樹脂)

□ 射出成形条件と接合強度の関係

金型温度、射出速度、保圧を上げることで接合強度が増加します
(固化する前に凹凸へ充填させることがポイントです)

金属：A5052 (アルミニウム合金)

樹脂：PA6+GF30 (ナイロン6+ガラス繊維30%)



【注意】 これらの数値は代表値であって、品質保証値ではありません。

Daicel Miraizu

ミライ、かがやく、かがく。

ダイセルミライズ株式会社

〒108-8231 東京都港区港南2-18-1 TEL 03-6711-8510

[技術サイト] <https://dlamp.tech> [コーポレートサイト] <https://www.daicelmiraizu.com>

本資料の掲載情報に関する著作権は当社または原著者に帰属しており、権利者の事前の書面による許可なく、本資料を複製、転用、改ざん、販売等することはできません。掲載情報については十分検討を行っていますが、当社はその正確性や完全性を保証するものではありません。また、本資料の使用により生じたいかなる損害に対しても当社は一切責任を負いません。本資料は発行時の情報に基づいて作成されており、予告なく改訂することがあります。

2022.02.18-1
© Daicel Miraizu Ltd.

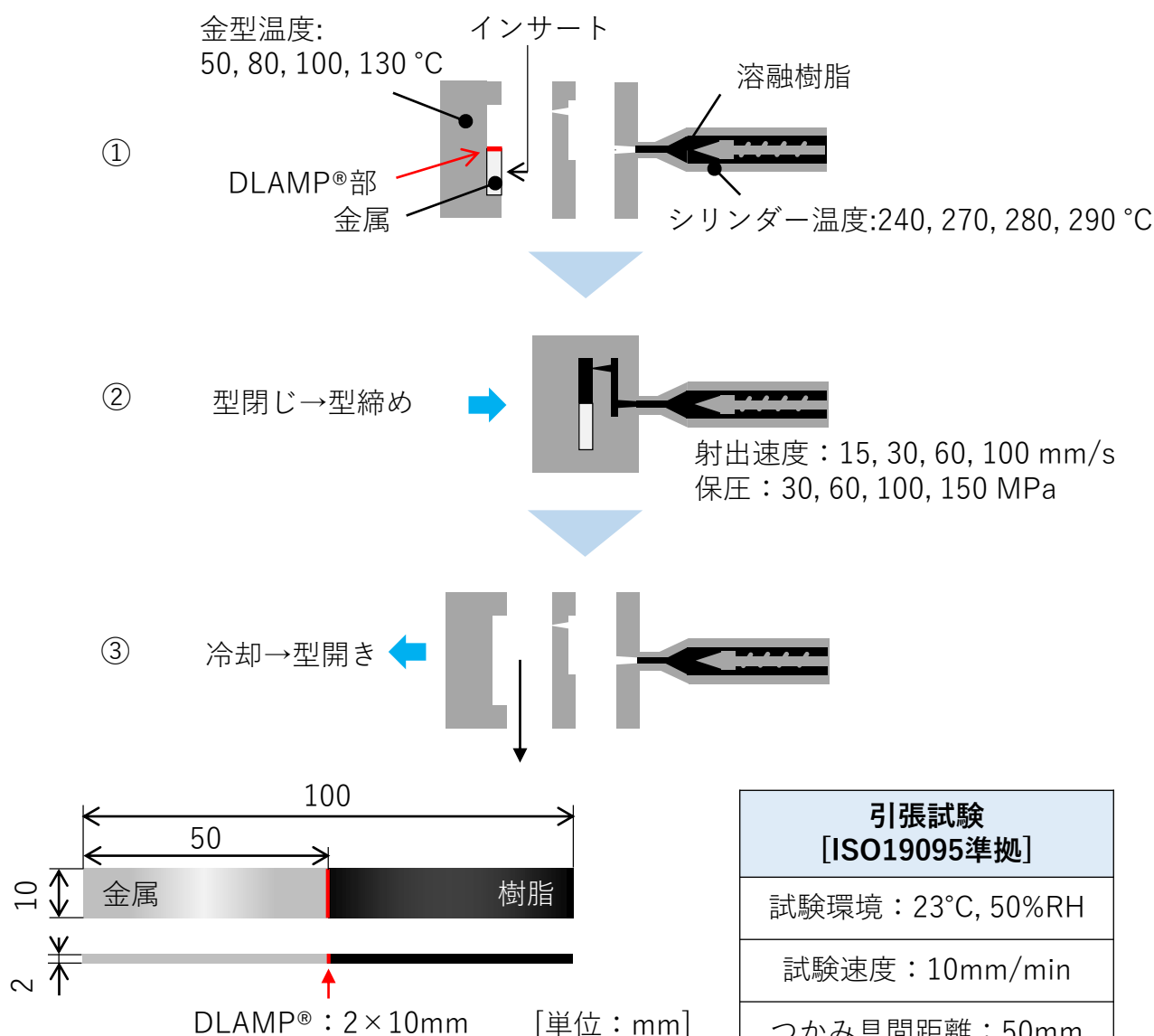
Technical
Report

技術資料

射出成形条件と接合強度の関係
(結晶性樹脂)

□ 射出成形方法

- ① DLAMP®金属を金型にセットする
- ② 型締め後、熔融樹脂を射出する
- ③ 冷却後、樹脂が固化し、金属と樹脂が接合する



Daicel Miraizu

ミライ、かがやく、かがく。

ダイセルミライズ株式会社

〒108-8231 東京都港区港南2-18-1 TEL 03-6711-8510
[技術サイト] <https://dlamp.tech> [コーポレートサイト] <https://www.daicelmiraizu.com>

本資料の掲載情報に関する著作権は当社または原著者に帰属しており、権利者の事前の書面による許可なく、本資料を複製、転用、改ざん、販売等することはできません。掲載情報については十分検討を行っていますが、当社はその正確性や完全性を保証するものではありません。また、本資料の使用により生じたいかなる損害に対しても当社は一切責任を負いません。本資料は発行時の情報に基づいて作成されており、予告なく改訂することがあります。