

1. 无需粘合、组装等后加工。
2. 与吹塑和该 GAI 成型相比壁厚更易控制。
3. 表面特性和尺寸精度良好。
4. 产品设计的自由度高。（可进行一体化成型并可加强筋（rib）和轮毂（boss）设置在空心内。）
5. 即使接合面呈 3 维凸凹不平形状也可应对。
6. 无需丢失模芯（lost core）和吹塑那样的后处理工序，从而节省了人力。
7. 可将嵌入件插入空心品内来进行组装 / 封装成型。

1. 模具滑移的动作和定位精度非常重要。
2. 必须设法使 1 次成型品切实保持在固定侧。
3. 需要有 2 次成型时的脱模对策。
4. 2 次成型时会在箱上形成环状，因此分流道 / 浇口设计很重要。
5. 1 次成型品最好应有对接校准设计。
6. 接合部的形状设计（流道的宽度和深度、焊缝等）会影响气密性。
7. 需要有接合部的隔热设计。
8. 还需要有接合部焊接对策（排气口、溢流等）。

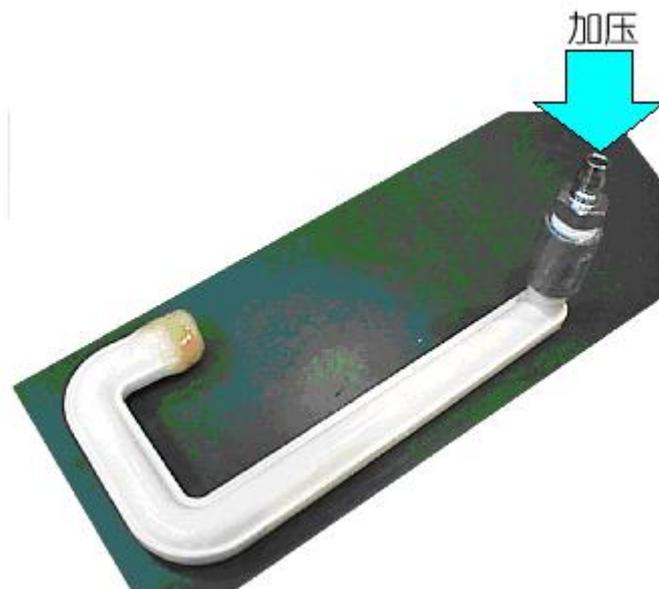
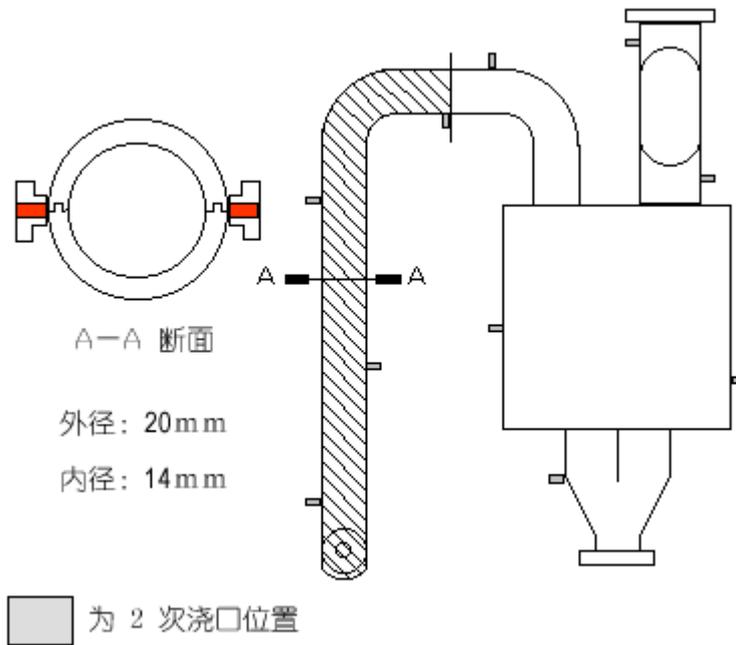
使用试验模具所做的接合特性评价的结果表明，作为结晶性工程塑料的 DURACON、DURANEX 以及 DURAFIDE 都具有充分的接合特性，并有望应用于各种项目。

成型条件概述

	机筒温度	模具温度
DURACON	200 °C	80 °C

DURANEX	2 5 0 °C	8 0 °C
DURAFIDE	3 2 0 °C	1 5 0 °C

用下面的成型品来进行耐压试验。



管道接合部耐水压破坏强度

Copyright © Polyplastics Co., Ltd. All rights reserved.

