

Kyron™ ULTRA PEEK系 Heat & Cool プレス成型推奨条件

【事前準備：乾燥】

- 170℃ 3時間（材料に乾燥シワが発生する場合、120℃ 4時間）

【温度条件】

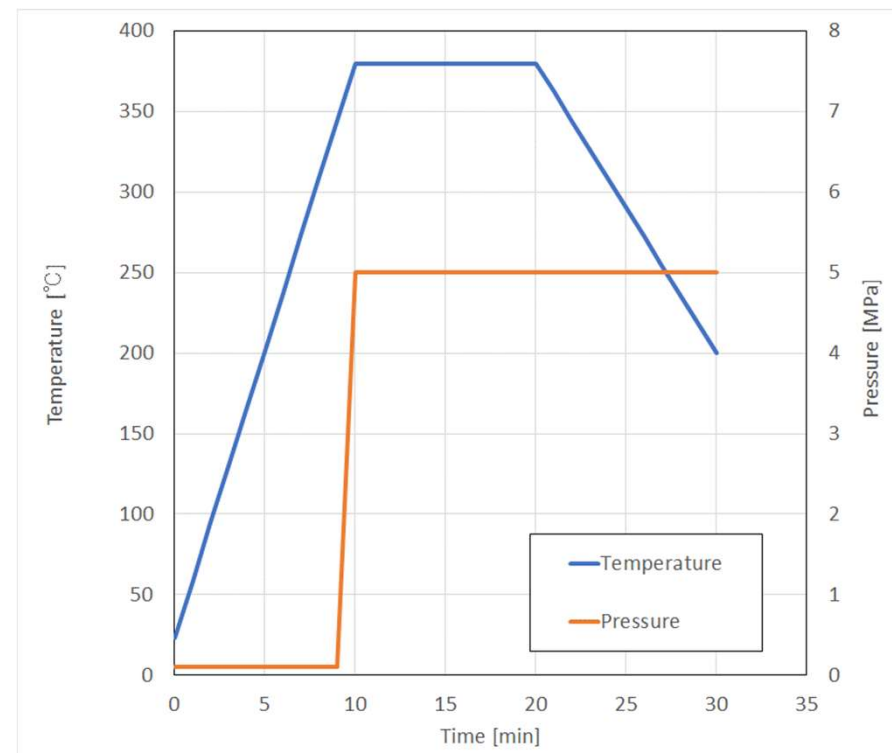
- 380±10℃まで昇温した後に、5～10分保持する
- 250～200℃まで冷却し、取り出す

【圧力条件】

- 材料が熔融する330～350℃付近まで1MPa未満の低圧を保持
- 330～350℃に到達後、冷却開始まで1～5MPa(任意)で成形する
- 冷却開始と共に圧力を2～5MPaまで上げる

※樹脂フローが多い場合、加熱時間の短縮、或いは 加熱時圧力を低めに調整する

注意：必ずしもプレス後の状態を保証できるものではありませんので、
お客様での条件調整をお願いいたします



当資料の著作権は三菱ケミカル株式会社に帰属します。無断転載を禁じます。

2025年10月29日発行 三菱ケミカル株式会社 熱可塑コンポジット推進部