

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

【事前準備：乾燥】

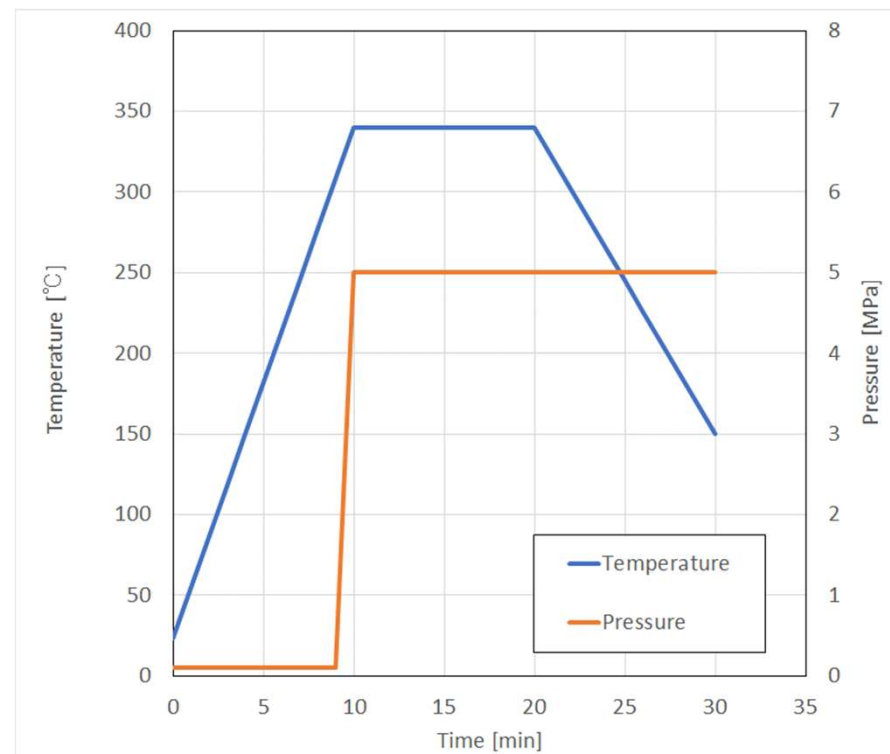
- 150°C, 2時間

【温度・圧力条件】

- 昇温時圧力：0.01～0.5MPa
- 成形保持温度：340±20°C（K71）, 320±20°C（K72）
- 加熱保持圧力：2.5～5MPa
- 加圧保持時間：10～30min
- 冷却圧力：2.5～10MPa
- 冷却速度：1-100°C/min

※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