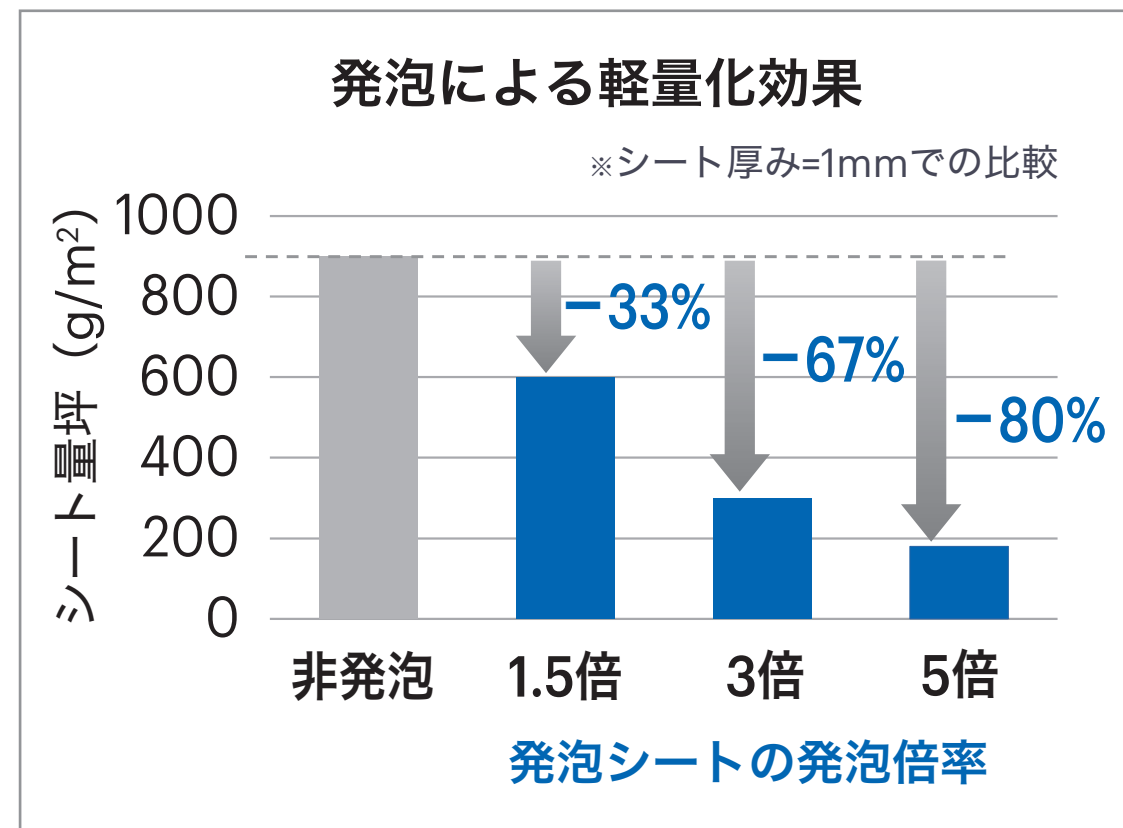


押出発泡向けポリプロピレン WAYMAX™

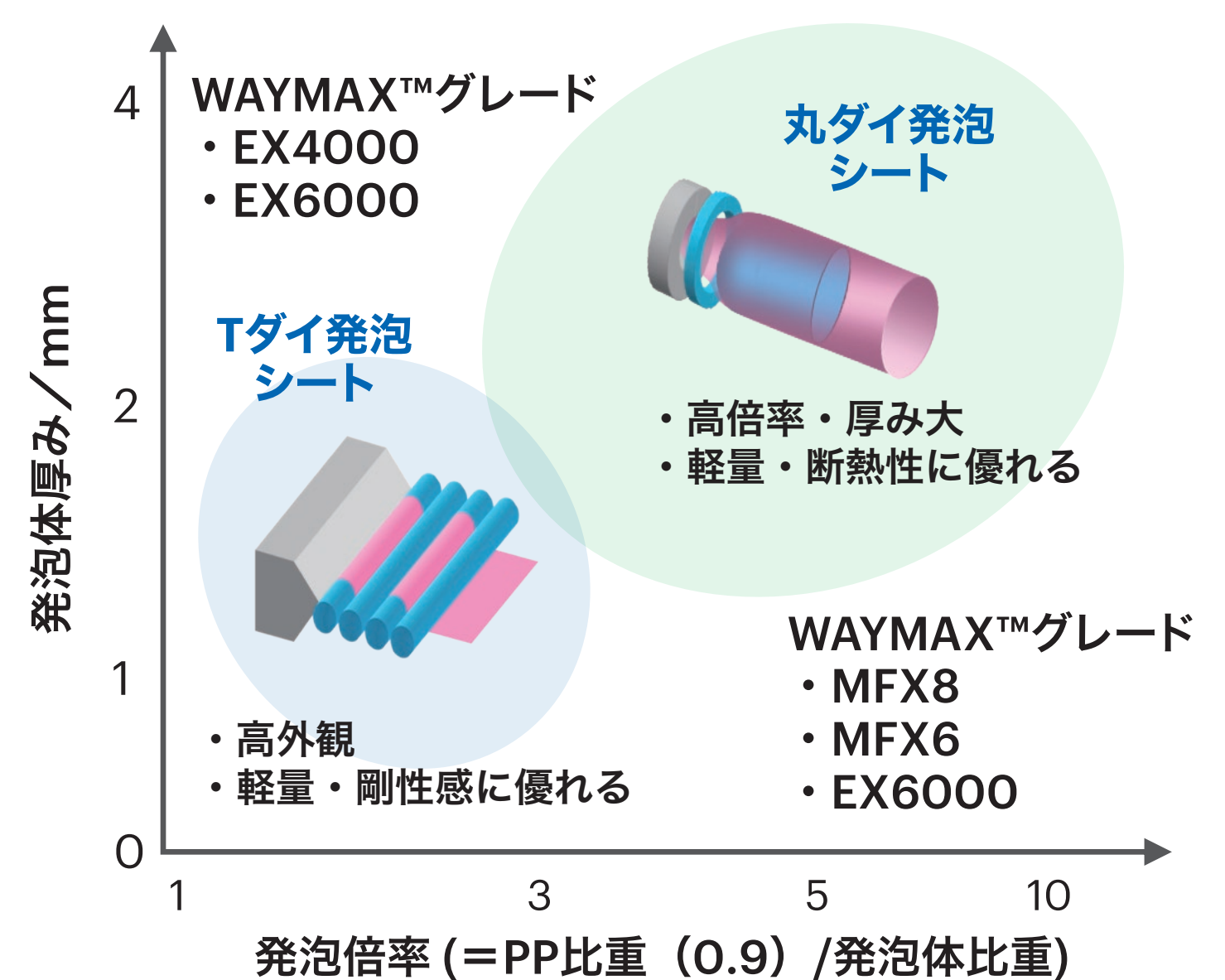


- WAYMAX™は長鎖分岐を有するポリプロピレン (PP) で、押出発泡適性と熱成形性に優れます。
- PPの耐熱性と、発泡による軽量・断熱性を併せ持つ容器が得られます。
- 高透明PP蓋とPP発泡容器との組み合わせで、オールPPでの容器設計が可能です。

WAYMAX™を用いた押出発泡成形

- WAYMAX™には、各種の押出発泡成形方法 (Tダイ、丸ダイ)、発泡シート仕様 (倍率、厚み) に合わせたグレードがあります。
 - ▶ Tダイ発泡の場合、発泡倍率は約2～3倍の領域で外観良好な発泡シートが得られます。
 - ▶ 丸ダイ発泡では、発泡倍率・厚みが高いシートが得やすいですが、発泡倍率増加に伴い、気泡径は大きくなる傾向があります。
- 軽量化、断熱性、外観、容器形状等の目的に合わせた仕様の発泡シートを成形することが重要となります。

WAYMAX™を用いた押出発泡成形の概要

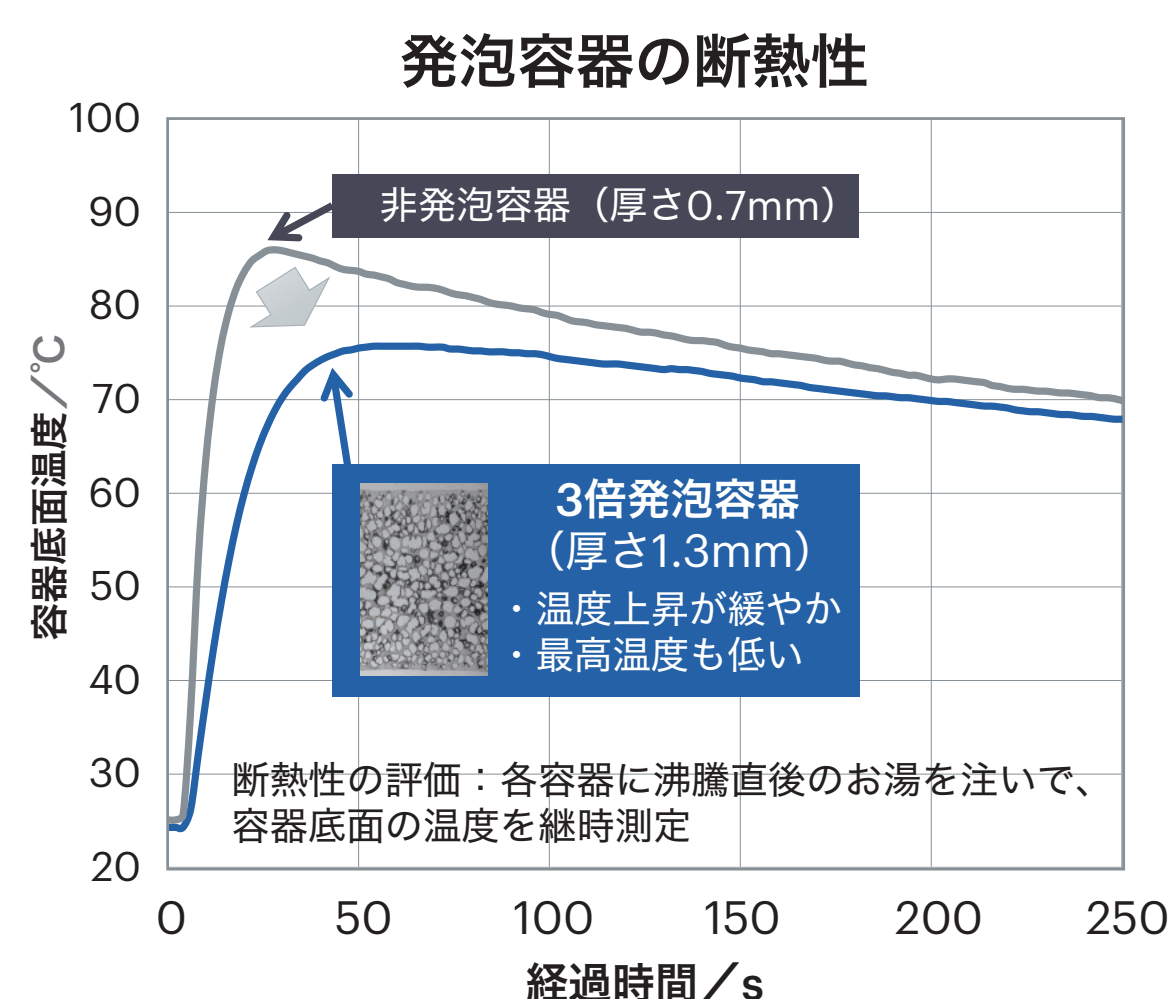


各種発泡シート・容器への適用

Tダイ発泡シート・容器への適用

- 容器の軽量化でゲージダウン (薄肉化) が検討されますが、発泡の場合、シート厚みは同等のままで軽量化効果を得ることができます。
 - ▶ 発泡倍率が低い場合、剛性感と軽量化のバランスが良好です。
 - ▶ 発泡倍率が2～3倍の領域では、軽量性と断熱性向上が期待されます。
- 微細な気泡、表層の積層により、高外観の発泡シート・容器が得られます。

項目	単層 B	2種3層 A/B/A
TD断面		
材料	EX4000	
平均厚み (mm)	1.28	1.34
比重 (g/cm³)	0.31	0.31
発泡倍率 (-)	2.9	2.9



丸ダイ発泡シート・容器への適用

- 丸ダイ発泡シートは5倍以上の発泡倍率にも対応し、軽量性と断熱性のバランスに優れます。
- 発泡倍率増加に伴い、気泡は粗くなる傾向がありますが、表層の積層でシート外観は向上します。

項目	2種3層 A/B/A	
TD断面		
材料	MFX6	
平均厚み (mm)	1.5	2.5
比重 (g/cm³)	0.20	0.18
発泡倍率 (-)	4.6	5.0

発泡容器と透明PP蓋を組み合わせることにより、オールPPでの容器設計も可能となります。

