

窒素プラスチック溶接システムの設定

プラスチックの種類	熔融温度	溶接ロッド	6049-C-J/6049-J 窒素溶接機の 推奨温度設定	6080-CG-J/6080- J/6085-C-J/6085- J窒素溶接機の 推奨温度設定	L/min
Polypropylene (PP)	160-166°C	R02	8	68	12-15
ABS	105°C	R03	7	60	12-15
Polyethylene (LDPE)	105-115°C	R04	8	64	12-15
TPO	177°C	R05	8	64	12-15
Nylon (PA)	269°C	R06	10	92	12-15
Polycarbonate (PC)	155°C	R07	9	68	12-15
PPE+PS, PPO	249-277°C	R08	10	92	12-15
PVC	177°C	R09	8	72	12-15
PBT	223°C	R11	9	80	12-15
Polyethylene (HDPE)	190°C	R12	9	76	12-15
PET	254°C	R13	9	80	12-15
ASA	220°C	R14	9	80	12-15
PA+PPE (GTX)	275-300°C	R15	10	92	12-15
POM	175°C	R16	8	72	12-15
Acrylic-PVC	204°C	R17	9	76	12-15

エアレス溶接機の設定

プラスチックの種類	熔融温度	溶接ロッド	6049-C-J/6049- J窒素溶接機の 推奨温度設定	6080-CG-J/ 6080-J/6085-C- J/6085-J窒素溶 接機の推奨温度 設定
Polyurethane (RIM, PUR)	105°C	R01	7	52
Polypropylene (PP)	160-166°C	R02	8	64
ABS	105°C	R03	7	52
Polyethylene (LDPE)	105-115°C	R04	8	60
TPO	177°C	R05	8	60
Nylon (PA)	269°C	R06	12	80
Polycarbonate (PC)	155°C	R07	10.5	72
PVC	177°C	R09	10	68
FiberFlex	該当なし (149°C)	R10	12	該当なし
PBT	223°C	R11	11	72
Polyethylene (HDPE)	190°C	R12	11	72
PET	254°C	R13	11	72
ASA	220°C	R14	11	72
PA+PPE (GTX)	275-300°C	R15	12	80
POM	175°C	R16	10	68
Acrylic-PVC	204°C	R17	11	72

注：窒素溶接機の推奨温度設定は、窒素流量が約12 L/minであることを前提としています。
流れが著しく高いか低い場合は、温度設定を調整する必要があります。

* 流量> 12 L/minの場合は、温度設定を少し上げます

* 流量が12 L/min未満の場合は、温度設定を少し下げます