

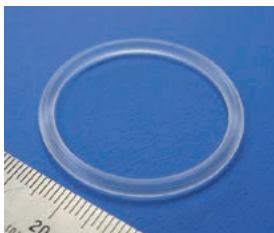
# デモ： 高付加価値 シリコーン成形



## LSR成形 (Liquid Silicone Rubber)

LSRとは、液状シリコーンゴムの略称です。

LSRの射出成形は、冷たい樹脂を加熱した熱い金型に流し込み、金型内で化学反応・硬化させることで成形品ができます。一般的に主剤と硬化剤の二液を混ぜ合わせます。シリコーンゴムは優れた耐熱性や耐薬品性を有することから、日用品から工業部品、医療製品にいたる幅広い製品に使用されています。



O-リング



哺乳瓶の乳首



シートレンズ

## 一般的なLSR射出成形の特長

### 【専用の材料供給装置が必要】

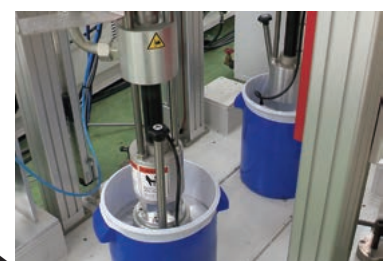
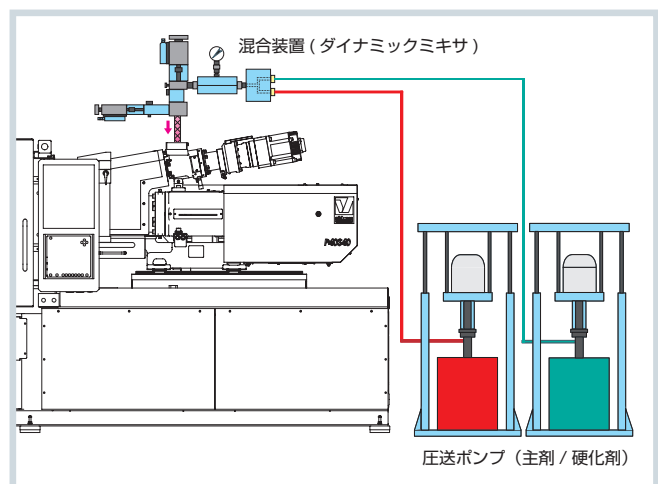
ペレットのような固体ではなく液状の材料なので、圧送ポンプやダイナミックミキサなど専用の供給装置が必要です。

### 【金型構造】

粘度が低いために出やすいバリを抑える目的で、金型のエアVENTを浅く設計する必要があり、一般的には金型内のエア抜けが悪くなる傾向があります。また、ストレートエジェクタピンによる離型ができず、製品取り出しに工夫が必要です。

### 【射出成形上の特長】

粘度が低いために射出充填中に逆流しやすい、弾性圧縮比が大きいため細かな射出速度や圧力制御が難しい、など一般的な射出成形よりも難しい面があります。



圧送ポンプ ▶

# デモ：高付加価値シリコン成形

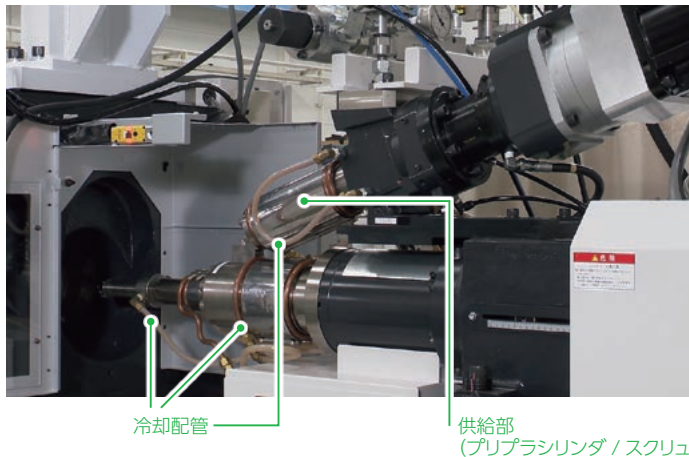
## ソディックのLSR射出成形機の特長

### 【熱硬化性樹脂専用構造】

シリコンゴムの硬化を防ぐために、供給部のプリプラシリンダ長とスクリュ長を短縮し、かつ、冷却配管を最適配置しています。

### 【V-LINE®】

金型への充填量が安定することを特長とします。液状の材料を正確に計量・充填・保圧制御ができるプランジャ射出装置は、過充填が原因の成形品の内部応力破壊を回避しつつ保圧を掛ける成形が可能です。インラインスクリュ機で行う“打ち切り成形”ではなく、クッション成形により成形状態を管理し、より安定した品質を提供します。



冷却配管

供給部  
(プリプラシリンダ / スクリュ)

## 実演成形機

### MS150G2-LSR (P28S28)

LSR成形用に特別装備品を搭載

- ・金型ヒーター接続回路
- ・空圧バルブゲート駆動装置
- ・金型真空引き



## 実演成形品

機種：MS150G2-LSR

成形品：車載用パッキン

高耐熱難燃シリコンによる7mmの薄肉かつ4mmの突起を持つ製品のバリレスで生産性の高い成形を実演しています。

