

現場で役立つ！ 押出成形の基本技術とトラブル対策

～材料特性、押出設備、加工技術からの考察～

外観不良、ウェルドライン、ブリード、目やに、メルトフラクチャー、ボイド…etc
押出成形トラブルの類型・原因とその対処策 教えます

日時 2020年12月4日(金) 10:30~16:30 (9:30 受付開始、休憩 12:30~13:30)

会場 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム 東京都中央区日本橋小網町 14-1 (住生日本橋小網町ビル)

受講料 38,500円 (資料含む、消費税込)

日刊工業新聞社セミナー会場案内図



【アクセス】東京メトロ 日比谷線 人形町駅(A2)出口より徒歩3分
東京メトロ 半蔵門線 水天宮前駅(8番)出口より徒歩4分
都営浅草線 人形町駅(A6)出口より徒歩3分

※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関でこ来場ください。

セミナー申込を検討中の皆さまへ

新型コロナウイルス感染症に伴うセミナー開催及び対応について、弊社WEBサイトにてご確認ください。

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/view/3693>

受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。
申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日1週間前までに銀行振込にてお支払いください。
振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。

申込・問合せ 日刊工業新聞社 総合事業局 セミナー事業部
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215

受講申込書	12/4 押出成形		お申し込みは <input type="text" value="日刊工業 セミナー"/>	<input type="text" value="Q"/>
			https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search	
会社名	フリガナ		業種	
氏名	フリガナ	部署・役職	TEL	
			FAX	
所在地	〒		E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/>
備考				

個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。
なお、宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

開催主旨

押出成形時に発生するトラブルの種類やそれぞれの原因、さらには実践的な対処方法を解説

材料の粘弾性特性、押出機と付帯設備の設計、成形条件から見た基本技術と生産性向上、トラブル発生の原因と対策を述べ、多くの技術者が日常困っているであろう課題を中心に70以上のQ&A集を作成し、それに基づく解説を行います。重要課題を分かりやすく解説いたします。

【得られる知識】

- ・押出設備の基本知識と適正成形条件設定の意味
- ・成形性に優れた押出材料の特性
- ・スクリー設計等の基礎概念
- ・不良対策技術のポイント

講師

西澤技術研究所 代表 **西澤 仁** 氏

- 【略歴】** 新潟大学 工学部 応用化学科 卒業
昭和電線ホールディングス(株)にて高分子材料の物性、加工技術、高分子難燃化技術、振動減衰技術等の材料開発、製品化を行い、退職後、現在に至る。
- 【専門】** ・ゴム、プラスチックの物性、材料技術、加工技術 ・高分子材料の難燃化、加工技術
・振動減衰材料(防振、制振、免震)設計技術

プログラム

1. 押出成形の基本技術と成形作業の重要ポイント

- 1.1 代表的な押出ラインの種類と特徴
- 1.2 押出材料の粘弾特性と成形性指標
 - 1.2.1 樹脂とゴムの押出成形性の比較
 - 1.2.2 粘度のせん断速度依存性、温度特性
 - 1.2.3 粘度、圧力損失、応力緩和から見た成形性
 - ・細管流動試験
 - ・バーグレイプロット
- 1.3 押出工程の基本と設計技術
(フィード、スクリー、ブレーカープレート、メッシュ、ヘッド、ダイ)と成形性の関係

2. 押出成形トラブルの種類と対策

- 2.1 外観不良
- 2.2 外径変動(脈動)
- 2.3 ウエルドライン(融着線)
- 2.4 ダイ膨張
- 2.5 ゲル化
- 2.6 ボイド
- 2.7 目ヤニ

- 2.8 ヤケ
- 2.9 ブルーム(ブリード)
- 2.10 メルトフラクチャー ほか

3. 材料設計、配合設計と成形性

- 3.1 樹脂の機能性配合と成形性との関係
- 3.2 ゴム・エラストマーの配合設計および練りと成形性との関係

4. 押出機の最近の進歩

- 4.1 押出方式(単軸、2軸)
- 4.2 スクリュー構造
- 4.3 伸長流動性と材料劣化
- 4.4 オンライン粘度計測
- 4.5 分散性試験

5. 押出設備、付帯設備、成形技術等のQ&A集とその解説

107問の設定とその回答を紹介