

**エラストラン® 熱可塑性ポリウレタンエラストマー 成形条件一覧表 (C,S,11シリーズ、世界共通グレード)**
**Elastollan® Thermoplastic Polyurethane Elastomers Processing Conditions (Global Grade S/C/11 Series)**

品名 (エラストラン®) Product name (Elastollan®)	加工方法 Processing		射出 (1) Injection										押出 (2) Extrusion						
			温度設定 (°C) Recommended Temperature					金型温度 Mould Temperature (°C)	射出圧 Injection Pressure (MPa)	射出速度 Injection Speed (%)	収縮率 Shrinkage (%)	温度設定 (°C) Recommended Temperature					水槽温度 Water Bath Temperature (°C)		
	射出 Injection	押出 Extrusion	後部 Zone1	中間部 Zone2	前部 Zone3	ノズルNO.1 Die1	ノズルNO.2 Die2					後部 Zone1	中間部 Zone2	前部 Zone3	アダプター Adapter	ダイ Die			
Cグレード C Grades	C80A	○	○	190	200	200	205	205	20~40		120~150	10	1.8~2.2	190	200	200	205	205	5~30
	C85A	○	○	190	200	200	205	205	//		//	10	//	195	205	205	210	210	//
	C90A	○	○	200	205	205	210	210	//		//	10	1.0~1.4	195	205	205	210	210	//
	C95A	○	○	200	210	210	215	215	//		//	10	//	195	205	205	210	210	//
	C98A	○	○	200	210	210	215	215	//		//	10	//	200	210	210	220	220	//
	C60D	○	△	215	220	220	225	225	20~50		//	15	//	210	220	220	230	230	//
	C64D	○	△	220	225	225	230	230	//		120~170	15	1.0~1.3	210	225	225	230	230	//
	C74D	○	△	220	225	225	230	230	//		//	20	1.0~1.2	210	225	225	230	230	//
Sグレード S Grades	S80A	○	○	190	200	200	205	205	20~40		120~150	10	1.8~2.2	180	190	190	195	195	5~30
	S85A	○	○	190	200	200	205	205	//		//	10	//	180	195	195	200	200	//
	S90A	○	○	195	205	215	220	220	//		//	15	1.0~1.4	195	205	205	210	210	//
	S95A	○	○	195	205	215	225	225	//		//	15	//	210	215	215	220	220	//
	S60D	○		200	210	220	230	230	30~50		120~170	15	1.0~1.3	-	-	-	-	-	-
	S64D	○		200	210	220	230	230	//		//	15	//	-	-	-	-	-	-
11グレード 11 Grades	1180A	○	○	180	190	190	200	200	20~40		120~150	10	1.8~2.2	180	190	190	200	195	5~30
	1190ATR	○	○	190	200	200	205	205	//		//	10	//	190	200	200	205	200	//
	1195ATR	○	○	190	200	200	205	205	//		//	10	//	190	200	205	210	205	//
	1198ATR	○	○	200	200	200	205	205	//		//	10	//	190	200	205	210	205	//
	1154D	○		200	200	200	205	205	//		//	10	//	-	-	-	-	-	-
	1164D	○		200	210	210	215	215	20~50		//	15	1.0~1.4	-	-	-	-	-	-
	1174D	○		220	225	225	230	230	//		//	15	//	-	-	-	-	-	-

成形前の予備乾燥は必ず行って下さい。(無黄変とホットメルトはP18参照)  
 硬度85A未満のグレードは80°Cから90°Cで6時間  
 硬度85A以上のグレードは100°Cから110°Cで3~5時間を目安にして下さい。  
 Elastollan® must be dehydrated before processing as in the following conditions:  
 A regular grade Elastollan® with a hardness < 85A 80°C-90°C X 6h  
 A regular grade Elastollan® with a hardness ≥ 85A 100°C-110°C X 3-5h

温度設定は上記を目安にして、樹脂の熔融状態により調節して下さい。  
 Molding temperature should be adjusted according to molten state.

(1) 射出条件例は下記の機械より採取  
 使用機種 東洋機械金属(株)  
 PLASTAR TM-130F2 スクリュー径40mm  
 成形物は 100mm×100mm×2mm

(1) Above recommend conditions for injection was sampled to  
 mould 100mm X 100mm X 2mm plate with PLASTAR TM-130F2  
 Diameter 40mm produced by TOYO MACHINERY & METAL CO.,LTD.

(2) 押出条件例は以下の機械より採取  
 使用機種 池貝鉄工所(株) FS50-25  
 スクリュー径50mm フルフライト型スクリュー スクリューL/D=25  
 チューブ内径4mm 外径6mm  
 (2) Above recommended conditions for extrusion was sampled by  
 ø4 X ø6 tubing with FS50-25 single-screw extruder 50mm  
 L/D=25 produced by IKEGAI

## エラストラン® 熱可塑性ポリウレタンエラストマー 成形条件一覧表 (ETシリーズ、日本オリジナルグレード)

### Elastollan® Thermoplastic Polyurethane Elastomers Processing Conditions (Japanese Grade ET Series)

品名 (エラストラン®) Product name (Elastollan®)		加工方法 Processing		射出 (1) Injection									押出 (2) Extrusion					
				温度設定 (°C) Recommended Temperature					金型温度 Mould Temperature (°C)	射出圧 Injection Pressure (MPa)	射出速度 Injection Speed (%)	収縮率 Shrinkage (%)	温度設定 (°C) Recommended Temperature					水槽温度 Water Bath Temperature (°C)
				後部 Zone1	中間部 Zone2	前部 Zone3	ノズルNO.1 Die1	ノズルNO.2 Die2					後部 Zone1	中間部 Zone2	前部 Zone3	アダプター Adapter	ダイ Die	
ET500グレード ET500 Grades	ET590	○	○	200	205	205	210	210	20~40	125~150	10	1.0~1.4	180	190	195	210	200	5~30
	ET595	○	○	200	210	210	215	215	20~50	〃	10	〃	185	190	200	205	200	〃
	ET598	○	○	200	215	215	220	220	〃	〃	10	1.0~1.3	190	200	205	210	205	〃
ET600グレード ET600 Grades	ET680	○	○	180	190	190	200	200	20~40	125~150	10	1.8~2.5	180	185	190	200	195	5~30
	ET685	○	○	190	200	200	205	205	〃	〃	10	〃	180	185	190	205	195	〃
	ET690	○	○	190	200	200	205	205	〃	〃	10	〃	185	190	195	210	200	〃
	ET195	○	○	190	200	200	205	210	〃	〃	10	1.8~2.2	185	195	200	215	205	〃
	ET697	○	○	200	205	205	210	210	〃	〃	10	〃	190	200	205	215	210	〃
	ET155D	○		200	205	210	215	220	20~50	〃	10	1.0~1.4	-	-	-	-	-	-
	ET164D	○		200	205	215	225	225	〃	125~185	15	〃	-	-	-	-	-	-
ET300グレード ET300 Grades	ET385	○	○	190	200	200	205	205	20~40	125~150	10	1.8~2.2	180	185	190	200	195	5~30
ET800グレード ET800 Grades	ET880	○	○	190	200	200	205	205	20~40	125~150	10	1.8~2.2	180	185	190	200	190	5~30
	ET885	○	○	190	200	200	205	205	〃	〃	10	〃	185	190	195	205	200	〃
	ET890	○	○	190	200	200	205	205	〃	〃	10	1.0~1.4	185	190	200	215	205	〃
	ET858D	○		195	205	215	220	220	20~50	125~170	15	1.0~1.2	-	-	-	-	-	-
	ET860D	○		195	205	215	220	220	〃	〃	15	〃	-	-	-	-	-	-
	ET864D	○		200	210	215	225	225	〃	〃	15	〃	-	-	-	-	-	-

成形前の予備乾燥は必ず行って下さい。(無黄変とホットメルトはP18参照)  
 硬度85未満のグレードは80°Cから90°Cで6時間  
 硬度85A以上のグレードは100°Cから110°Cで3~5時間を目安して下さい。  
 Elastollan® must be dehydrated before processing as in the following conditions:  
 A regular grade Elastollan® with a hardness < 85A 80°C-90°C X 6h  
 A regular grade Elastollan® with a hardness ≥ 85A 100°C-110°C X 3-5h

温度設定は上記を目安にして、樹脂の熔融状態により  
 調節して下さい。  
 Molding temperature should be adjusted according to molten state.

(1) 射出条件例は下記の機械より採取  
 使用機種 東洋機械金属(株)  
 PLASTAR TM-130F2 スクリュー径40mm  
 成形物は 100mm×100mm×2mm  
 (1) Above recommend conditions for injection was sampled to  
 mould 100mm X 100mm X 2mm plate with PLASTAR TM-130F2  
 Diameter 40mm produced by TOYO MACHINERY & METAL CO.,LTD.

(2) 押出条件例は以下の機械より採取  
 使用機種 池貝鉄工所(株) FS50-25  
 スクリュー径50mm フルフライト型スクリュー スクリューL/D=25  
 チューブ内径4mm 外径6mm  
 (2) Above recommended conditions for extrusion was sampled by  
 ø4 X ø6 tubing with FS50-25 single-screw extruder 50mm  
 L/D=25 produced by IKEGAI

**エラストラン® 熱可塑性ポリウレタンエラストマー 成形条件一覧表 (無黄変、ホットメルト、難燃、低硬度、高弾性、導電)**
**Elastollan® Thermoplastic Polyurethane Elastomers Processing Conditions (Non-Yellowing/Hot Melt/ Flame Retardant/Soft Type/High Modulus/Anti-static)**

品名 (エラストラン®) Product name (Elastollan®)	加工方法 Processing		射出 (1) Injection										押出 (2) Extrusion						
			温度設定 (°C) Recommended Temperature					金型温度 Mould Temperature (°C)	射出圧 Injection Pressure (MPa)	射出速度 Injection Speed (%)	収縮率 Shrinkage (%)	温度設定 (°C) Recommended Temperature					水槽温度 Water Bath Temperature (°C)		
	射出 Injection	押出 Extrusion	後部 Zone1	中間部 Zone2	前部 Zone3	ノズルNO.1 Die1	ノズルNO.2 Die2					後部 Zone1	中間部 Zone2	前部 Zone3	アダプター Adapter	ダイ Die			
無黄変 Non-Yellowing	NY585	△	○	200	205	210	220	220	20~40		125~150	10	2.0~3.0	190	200	200	205	200	5~30
	NY90A	△	○	200	205	210	220	220	//		//	10	//	190	200	200	205	200	//
	NY1197A	△	○	200	205	210	220	220	//		//	10	//	190	200	200	205	200	//
ホットメルト Hot Melt	HP105L		○	-	-	-	-	-	-		-	-	-	90	100	110	115	110	5~30
	ET580		○	-	-	-	-	-	-		-	-	-	90	100	115	120	115	//
	ET370		○	-	-	-	-	-	-		-	-	-	130	140	150	160	150	//
難燃 Flame Retardant	C85A10F1	○	○	205	210	210	215	215	20~40		125~150	10	1.8~2.2	205	210	210	215	215	5~30
	1175A10W	○	○	180	190	190	200	200	//		//	10	2.0~3.0	180	185	185	190	190	//
	1185A10F1	○	○	200	205	205	210	210	//		//	10	1.8~2.2	200	205	205	210	210	//
	1185A10FHF	○	○	190	200	200	205	205	//		//	10	//	190	200	200	205	200	//
低硬度 Soft Type	C60A10WN	○	○	190	200	200	205	205	20~40		70~100	10	1.8~2.5	180	185	185	190	185	5~30
	C70A10WN	○	○	190	200	200	205	205	//		//	10	//	185	185	185	190	190	//
	C70A11FG	△	○	200	205	205	210	210	//		125~150	10	//	180	190	200	205	195	//
	ET870-11V	△	○	200	205	210	210	215	//		//	10	//	180	185	190	200	190	//
高弾性 High Modulus	HM76D	○		205	210	215	215	220	20~40		125~150	10	1.8~2.5	-	-	-	-	-	-
	R2002	○		220	230	235	240	240	50~70		//	10	0.1~0.4	-	-	-	-	-	-
導電 Anti-static	ET680-10E6G	○	○	200	210	215	220	225	20~40		125~150	10	1.8~2.5	190	205	210	220	215	5~30

**成形前の予備乾燥は必ず行って下さい。**

硬度85A未満のグレードは80°Cから90°Cで6時間  
 硬度85A以上のグレードは100°Cから110°Cで3~5時間を目安にして下さい。  
 無黄変とホットメルトの乾燥については、他グレードと異なりますのでご注意ください。  
 無黄変は70°Cで6時間以上  
 ホットメルトのET370は70°Cで12時間以上  
 HP105L、ET580は60°Cで6時間以上

Elastollan® must be dehydrated before processing as in the following conditions;

A regular grade Elastollan® with a hardness < 85A 80°C-90°C X 6h

A regular grade Elastollan® with a hardness ≥ 85A 100°C-110°C X 3-5h

Please be careful the Pre-drying conditions of Non-Yellowing and Hot Melt due to a difference in other grades;

Non-Yellowing 70°C X 6h  
 Hot Melt (ET370) 70°C X 12h  
 Hot Melt (HP105L/ET580) 60°C X 6h

**温度設定は上記を目安にして、樹脂の熔融状態により調節して下さい。**

Molding temperature should be adjusted according to molten state.

(1) 射出条件例は下記の機械より採取  
 使用機種 東洋機械金属(株)  
 PLASTAR TM-130F2 スクリュー径40mm  
 成形物は 100mm×100mm×2mm

(1) Above recommend conditions for injection was sampled to  
 mould 100mm X 100mm X 2mm plate with PLASTAR TM-130F2  
 Diameter 40mm produced by TOYO MACHINERY & METAL CO.,LTD.

(2) 押出条件例は以下の機械より採取

使用機種 池貝鉄工所(株) FS50-25  
 スクリュー径50mm フルフライト型スクリュー スクリューL/D=25  
 チューブ内径4mm 外径6mm

(2) Above recommended conditions for extrusion was sampled by  
 ø4 X ø6 tubing with FS50-25 single-screw extruder 50mm  
 L/D=25 produced by IKEGAI