

～多層同時射出成形機～

ThinWall (PPカップ)



Preform(PETボトル)

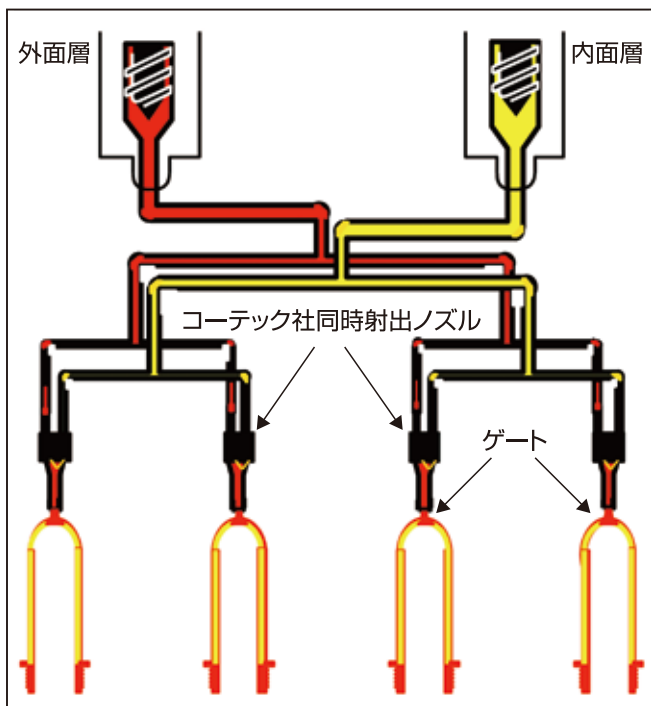
Klear Can(PP缶形状カップ)



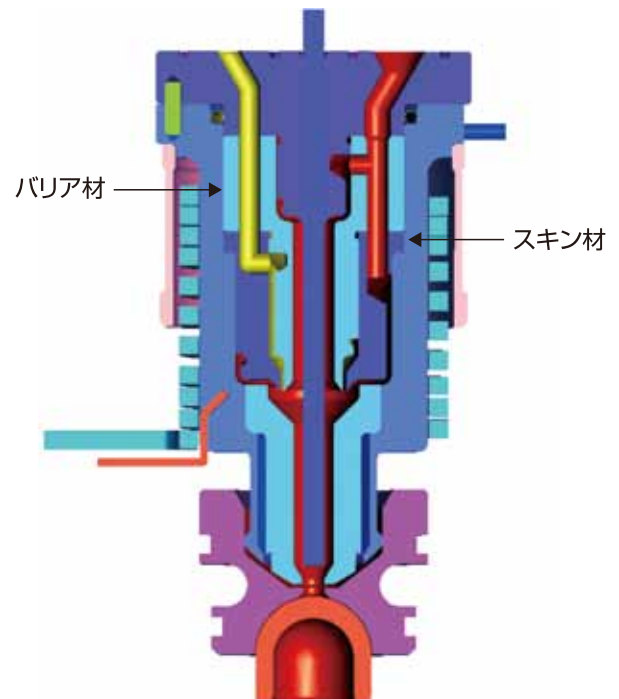
コーテック社システムの特徴

- ◇ 単層の場合と全く同一条件：
 近似値ではなく完全一致!
- ◇ ライセンスフィー或いはロイヤルティー不要
- ◇ 標準的な設備、及び設備設置スペース
- ◇ 高い操業効率
- ◇ 短いサイクル時間
- ◇ 高度な品質保証
- ◇ 材料、形状にまで携わるトータルエンジニアリング
- ◇ 独特な『3層』フロー
- ◇ 均一な中間層のフロー速度プロファイルを実現
- ◇ 中間層分配状況を総合管理
- ◇ ショット間及びキャビティ間でのバラつきを発生させない
- ◇ 標準的なモールド工場
- ◇ 標準的な冷却装置
- ◇ 標準的なキャビティピッチ
- ◇ 既存のモールドにレトロフィット可能
- ◇ スロットル・ピン・コントロール
- ◇ エアー或いは、油圧駆動

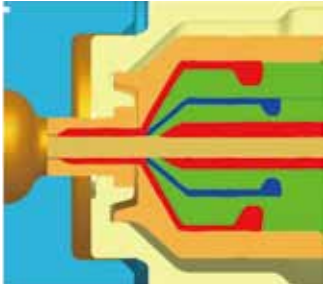
コーテック社メルト分配システム



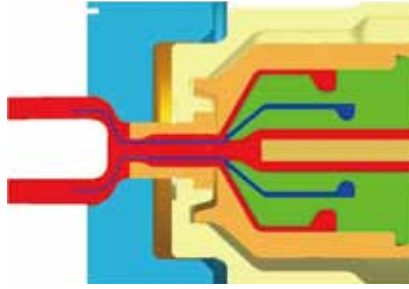
コーテック社特許所有3重構造ノズル



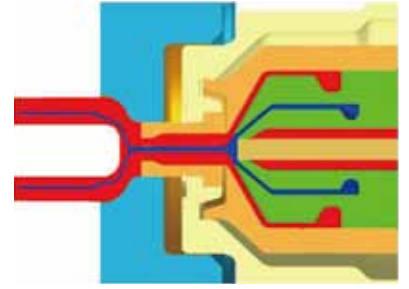
成形フロー(PP容器)/クローズドゲート



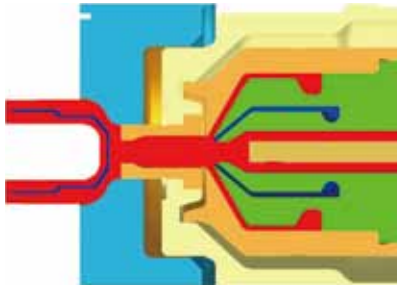
1. ゲートクローズ
スキン、バリアスクリュー共に停止



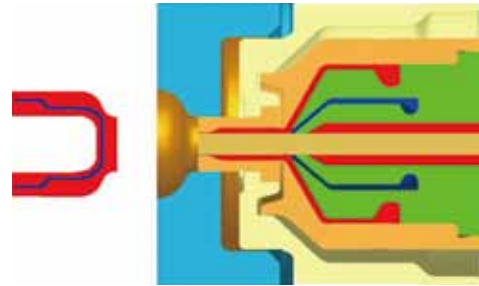
2. ゲートオープン
スキンスクリュー稼働後にバリアスクリュー
を稼働。2層3層成形を行う。



3. ゲート中間
スキン、バリアスクリュー共に稼働する
が、バルブピン側からのスキンを止める事
で、バリア層を繋げる。



4. ゲートオープン
バリアスクリューを停止し、スキンスク
リューのみを稼働。この工程でゲート部を
スキン材で覆うと同時に、次ショットの為ス
キン材で充満させる。



5. ゲートクローズ
成形フロー1の状態

仕 様

ThinWall Cup(シンウォールカップ)



■利 点

サイドウォール、シール面、形状、内容量の確かな品質維持が可能。
射出成形により、シートストラップのような無駄を排除。

■仕 様

形状： 丸、又は楕円
重量： 3g/最小
ウォール厚： 0.3mm/最小
L x T： 250倍
EVOH： 3%/㊦(最小)
ポリプロピレン： 無水マレイン酸混合
レットルト： 可能
パッシブバリア、アクティブバリアを使用する事で、酸素透過量は、1日僅か0.0004cc

■取 数

プリフォーム： 2~144キャビティ
ThinWall： 2~64キャビティ(スタックモールド時)
Klear Can： 2~32キャビティ

日本総代理店：ディ・アイ・エンジニアリング株式会社



〒130-0013 東京都墨田区錦糸1-2-1 アルカセントラル5階
TEL：03-3625-1501 FAX：03-3625-1770
URL：www.diec.co.jp

