

1

プロトタイプ製作  
(2~3個/回)

実装に移す前段階として、2~3個の試作モデルを作成し、あらゆる角度から評価を行い、デザイン修正の上、ロット生産に移行するプロセスに使用されます。場合によっては、1日2~3個の小ロット限定生産用に使用されます。

プロセス

図面 ⇨ 簡易樹脂型作成 ⇨ 試作モデル(プロトタイプ)成形

適用機種 ⇨ **SUPERRIM E** シリーズ・MET簡易型締装置

適用金型 ⇨ FRP型、樹脂型

2

高圧RIM成形  
(~1000個/月)

RIM用金型及び型締機を使用し、高圧RIM注入機により、多品種少・中ロット生産を行います。

プロセス

図面 ⇨ RIM金型作成 ⇨ 少・中ロット成形

適用機種 ⇨ **SUPERRIM DCR** シリーズ・MET型締装置

適用金型 AI切削型、電鋳型



射出注入機



↑  
型締装置



3

成形応用例

メッキ

DCPD-RIM成形品はABS樹脂等と同様にメッキ処理が可能です。金属メッキ同様の概観を持った成形品として応用例が広がります。

難燃

UL94V0認定の難燃銘柄により、各種電気製品、医療機器、住宅設備関連等の新用途が進んでいます。

4

成形応用例

DCPD-RIMは基本的にはA、B液2成分混合タイプですが、成形品によっては第3成分の配合が必要とされます。SUPERRIMにはオプションとして次のような成分配合装置を付加することが可能です。

3ストリーム装置

黒色着色用に使用されます。  
A、B液に対して僅か1%～数%の割合で配合され、ムラ無く混合します。

成形品例



1000Lコンテナ



難燃材配合装置

難燃材又は強化材F液に使用されます。  
難燃性(UL94V0、UL94-5V)の要求される大型成形品に最適です。  
UL94V0認定の難燃銘柄により、各種電気製品、医療機器、住宅設備関連等の新用途が進んでいます。

成形品例



金型への窒素吹込み装置

注入直前に金型内に窒素を吹き込むことにより良質の成形品を作ることが可能です。