

MOTのPreform-less Prepreg Compression Moldingの優位性



	PPCM	RTM	AUTOCLAVE
成形時間 L600×W300 ×H50×t=2mm	10分 プリフォームなし	30分 プリフォームに20分かかる	8時間
成形自由性	深絞り200mm達成	プリフォームの限界あり 200mmはできない	ほぼ全ての形ができる
金型	1型	プリフォーム用、成型用で2型	片面だけ、裏側は凸凹
CF材料	プリプレグ	Non Crimp Fiber	プリプレグ
コンポジット	CFとGF、金属、発泡体などの 接合成形できる	NCFのみ	プリプレグと樹脂の 接合成形はできる
樹脂	エポキシ、熱可塑300℃硬化も 簡単、冷却時間は冷却装置で 10分以内	エポキシとウレタンの混合液の み。それ以外の樹脂だと型締め 冷却なので時間が1時間以上か かる	エポキシが普通、熱可塑樹脂は 高温硬化なので適さない
量産	量産向け	中量生産 年間500～1000ロット	少量生産
製法の競争力	PCMの高度化製法 これから普及する	ヨーロッパではPCMが主流。 RTMは廃棄。	航空機、レーシングのみ