

【各工法・性能比較表】（当社比 ご参考資料）

【工法】 【比較項目】	(A) 通常工法	(B) 耐熱工法	(C) 120°C耐熱型	(D) 180°C耐熱型
原型成形率 (柄入初期厚み) (後工程加熱前)	◎	○	△	△～×
耐熱性評価総評 (定温乾燥器試験・ フリーテンションにて)	×	△ (右に同じ)	○ (右に同じ)	◎～(△) (柄や基材厚みの違いにより深度が増減します)
100°C1分評価	△	△	◎	○～(△)
120°C1分評価	×	×	◎ (ほぼ無変化)	○～(△) (柄の深度が増えます)
180°C1分評価	×	×	△～(×) (浅く戻ります)	◎～(△) (柄や基材厚みの違いにより深度が増減します)
価格	◎	○	△	(応相談)
安定性評価	◎	◎	(開発中)	(開発中)