

TR-704G60 R-N

タイプ : ガラス繊維60%強化

材質表示: PP-GF60

性 質	試験条件	試験法	単位	絶乾時		
機 械 的 性 質	引張応力	ISO 527-1,-2	MPa	75		
	引張ひずみ		%	1		
	曲げ強さ	ISO 178	MPa	125		
	曲げ弾性率		GPa	15.0		
	シャルピー衝撃強度	ノッチ付き	ISO 179-1	kJ/m ²	5	
	ロックウェル硬さ	Rスケール	ISO 2039	—	-	
熱 的 性 質	線膨張係数	流動方向	ISO 11359-2	10 ⁻⁴ /°C	-	
	荷重たわみ温度	1.8MPa 0.45MPa	ISO 75-1,-2	°C	150 160	
そ の 他	フィラー含有量			%	60	
	密度		ISO 1183	g/cm ³	1.46	
	平衡吸水率	23°C × 50%RH	ISO 62	%	-	
	成形収縮率	流動方向	自 社 法 3mmt		%	0.1
		直角方向				0.6
燃焼性	mmt	UL94	—	—	-	
成 形 条 件	シリンダー温度	C1		°C	140 - 190	
		C2			170 - 230	
		C3			180 - 250	
		NH			180 - 250	
	金型温度	MH			40 - 60	

(注)上記の物性値は代表物性値であり、材料の規格に対する最低保証値ではありません。

1804

その他、成形条件

成形条件は、成形機、成形品の形状、大きさあるいは金型構造などを考慮し設定を行う必要があります。

※予備乾燥について

PP樹脂はほとんど吸湿しませんが、成形前には下記の条件での予備乾燥をお勧めします。

※ペレットの推奨乾燥条件例 (熱風乾燥機)

乾燥温度	乾燥時間
80~120°C	3~5h

※成形時の諸注意

成形時の高温加熱によって、炭化水素、アルデヒドや酸、アルコールなどの酸化物による分解ガスが微量に発生し、呼吸器や眼を刺激することがありますのでご注意ください。発生ガスは高温になるにつれて徐々に増加し、300°C以上で顕著に発生するため、推奨成形温度(140~250°C)を超えての成形は行わない様にして下さい。

成形作業を中断する場合には、シリンダー内に残っている樹脂を全てパージする事が重要です。シリンダー内の樹脂のパージは、ポリエチレン(PE)、ポリプロピレン(PP)、ポリスチレン(PS)などをお勧めします。