

RS-200LG60-10

タイプ : 蓄光

材質表示: PP

| 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 | 25 | | |
| | 引張ひずみ | | % | 35 | | |
| | 曲げ強さ | ISO 178 | MPa | 40 | | |
| | 曲げ弾性率 | | GPa | 1.5 | | |
| | シャルピー衝撃強度 | ノッチ付き | ISO 179-1 | kJ/m ² | 3 | |
| | 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 | 60 100 | |
| そ の 他 | フィラー含有量 | | | % | - | |
| | 密度 | | ISO 1183 | g/cm ³ | 0.98 | |
| | 平衡吸水率 | 23°C × 50%RH | ISO 62 | % | - | |
| | 成形収縮率 | 流動方向 | 自社法 3mmt | | % | 1.5 |
| | | 直角方向 | | | | 1.5 |
| 燃焼性 | mmt | UL94 | — | | HB相当 | |
| 成 形 条 件 | シリンダー温度 | C1 | | °C | 160 - 190 | |
| | | C2 | | | 180 - 200 | |
| | | C3 | | | 190 - 210 | |
| | | NH | | | 200 - 220 | |
| | 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。

2008

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 |
|----------|------|
| 80~100°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(160~220°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。