

## TR-704G60

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 <sup>2</sup>	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 <sup>-4</sup> /°C	-
	荷重たわみ温度	1.8MPa	ISO 75-1,-2	°C	150
		0.45MPa			160
そ の 他	フィラー含有量			%	60
	密度		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	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。