

## RS-200LG60-10 R-TI

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 <sup>2</sup>	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 <sup>-4</sup> /°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 <sup>3</sup>	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。

1808

## 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。