

TR-300G30 R-N

タイプ : ガラス繊維30%強化

材質表示: PBT-GF30

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	130	
	引張ひずみ		%	3	
	曲げ強さ	ISO 178	MPa	195	
	曲げ弾性率		GPa	9.0	
	シャルピー衝撃強度	ノッチ付き	ISO 179-1	kJ/m ²	7
	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	205 220
そ の 他	ファイラー含有量		%	30	
	密度		ISO 1183	g/cm ³	1.54
	平衡吸水率	23°C × 50%RH	ISO 62	%	-
	成形収縮率	流動方向	自社法 3mmt	%	0.5
		直角方向			1.2
燃焼性	mmt	UL94	—	HB相当	
成 形 条 件	シリンダー温度	C1	°C	220 - 240	
		C2		230 - 260	
		C3		250 - 270	
		NH		250 - 270	
	金型温度	MH		70 - 90	

(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。

2003

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

本樹脂はエステル系の樹脂のため、樹脂中に少量の水分がある場合は射出成形時に加水分解し機械的性質が低下します。使用前には原料の樹脂中の水分を除去するために、必ず下記の条件での予備乾燥をお願いします。

成形時はホッパー中での吸湿を防ぐために、ホッパードライヤーの使用をお勧めします。

※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
140°C	4~6h
120°C	5~8h

※1.100°C以下で長時間の乾燥は効果が有りませんのでご注意ください。

※2.150°C以上での乾燥はペレットが変色するので避けて下さい。

※成形時の諸注意

樹脂温度が280°Cをこえすと熱分解をおこし機械的性質の低下や焼けが起こることがあります。

金型温度は成形品の表面状態や寸法によって、温度を調整する必要があります。強化樹脂を成形する場合、成形品の使用環境温度が高くなる場合には、金型温度は高い方が良好です。

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ズする事が重要です。シリンダー内の樹脂のパーズは、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。