

TR-650G30 G-TH BLACK

タイプ : ガラス繊維30%強化

材質表示: PA66-GF30

| 性質 | 試験条件 | 試験法 | 単位 | 絶乾時 | 吸水時 (50%RH平衡) | |
|-------|-----------|-------------------|-------------|----------------------|------------------|--------|
| 機械的性質 | 引張応力 | ISO 527-1,-2 | MPa | 185 | 135 | |
| | 引張ひずみ | | % | 5 | 6 | |
| | 曲げ強さ | ISO 178 | MPa | 275 | 200 | |
| | 曲げ弾性率 | | GPa | 8.5 | 5.5 | |
| | シャルピー衝撃強度 | ノッチ付き | ISO 179-1 | kJ/m ² | 9 | 15 |
| | ロックウェル硬さ | Rスケール | ISO 2039 | — | 120 | 110 |
| 熱的性質 | 線膨張係数 | 流動方向 | ISO 11359-2 | 10 ⁻⁴ /°C | 0.4 | - |
| | 荷重たわみ温度 | 1.8MPa 0.45MPa | ISO 75-1,-2 | °C | 245 260 | - - |
| その他 | フィラー含有量 | | % | 30 | - | |
| | 密度 | | ISO 1183 | g/cm ³ | 1.37 | - |
| | 平衡吸水率 | 23°C × 50%RH | ISO 62 | % | 1.6 | - |
| | 成形収縮率 | 流動方向 | 自社法 3mmt | % | 0.6 | - |
| | | 直角方向 | | | 1.0 | - |
| | 燃焼性 | mmt | UL94 | — | HB相当 | - |
| 成形条件 | シリンダー温度 | C1 | °C | 250 - 270 | | |
| | | C2 | | 265 - 285 | | |
| | | C3 | | 270 - 295 | | |
| | | NH | | 270 - 295 | | |
| | 金型温度 | MH | | 80 - 120 | | |

(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。

1904

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。

※成形時の諸注意

製品袋取扱いと保管について

弊社工場にて防湿袋にて完全に密封包装されていますので、未開封袋については、そのままご使用いただけます。未開封の場合、吸湿は殆ど心配ありませんが破袋する様な乱暴な取扱い高温多湿な場所での保管は避けて下さい。

※予備乾燥について

吸湿した樹脂を乾燥する場合には、熱風乾燥機・除湿乾燥機・真空乾燥機などが使用できます。その中でも、除湿乾燥機・真空乾燥機を推奨します。熱風乾燥機は、外気温、湿度により乾燥効率が変わるため、季節などによりペレット水分が変わり、成形に影響する事が有ります。ナイロンペレットは、高温状態で空気に触れると酸化着色することが有ります。また、熱風乾燥機、除湿乾燥機を使用する場合は高温の空気が循環しますので、酸化着色しやすくなります。酸化着色を防止するためには、真空乾燥機の使用、熱風乾燥機、除湿乾燥機をご使用の場合は、乾燥温度を80°C以下にすることを推奨します。吸水したペレットの推奨乾燥条件は、以下のような条件で予備乾燥してください。

※ペレットの推奨乾燥条件例

| 開封後放置時間 | 除湿乾燥条件 |
|---------|--------------|
| 6時間未満 | 80°C × 4~8h |
| 6~24時間 | 80°C × 8~20h |
| 24時間以上 | 80°C × 20h以上 |

※1.上記の乾燥条件例は、外気温・湿度によって変わるため、目安とお考えください。

※2.過度な乾燥は、ペレットの着色、物性低下を伴うことがあるためご注意ください。

