

# セビアン-V

ABS樹脂  
技術資料

TI-05302

## 一般物性

### 300,300SF

ABS樹脂

特性	測定方法	測定条件	単位	
メルトマスフローレート	ISO 1133	220°C/10kg	g/10min	12
成形収縮率	自社法	-	%	0.4-0.6
引張強さ	ISO 527	-	MPa	37
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	60
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	1900
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	40
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	-30°C	kJ/m <sup>2</sup>	25
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	400
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	-30°C/6.4mm	J/m	280
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R90
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	74
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	84
ビカット軟化温度	ISO 306/B50	50N×50°C/h	°C	89
ボールプレッシャー温度	-	-	°C	90
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	9
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	-
燃焼性	UL94	-	-	HB/1.5-3.0mm
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.03

#### 注

- ・ISO等の公的規格の試験方法はその規格に準拠しています。
- ・これらの数値は代表値であって、品質保証値ではありません。
- ・UL認定ファイルNo. は、E47773です。
- ・UL認定色毎に色材配合の制限があります。制限の詳細についてはお問い合わせください。

#### 標準成形条件

予備乾燥	シリンダー設定温度(°C)				スクリュー回転数 (rpm)	背圧 (MPa)	金型温度 (°C)
	ノズル	前部	中部	後部			
3-5時間 80-85°C	210-230	210-230	190-210	170-190	70-90	10-20	40-60