

# ノバロイ Bシリーズ

PBT/ABS樹脂

技術資料

TI-05195

## 一般物性

### B5526

ガラス繊維強化難燃PBT/ABS樹脂 (GF30%)  
標準グレード

| 特性              | 測定方法        | 測定条件          | 単位                |           |
|-----------------|-------------|---------------|-------------------|-----------|
| 成形収縮率           | 自社法         | -             | %                 | 0.2-0.4   |
| 引張強さ            | ISO 527     | -             | MPa               | 110       |
| 曲げ強さ            | ISO 178     | -             | MPa               | 160       |
| 曲げ弾性率           | ISO 178     | -             | MPa               | 9200      |
| ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ  | ISO 179/1eA | 23°C          | kJ/m <sup>2</sup> | 8         |
| ノッチ付きアイゾット衝撃強さ  | ASTM D256   | 23°C/6.4mm    | J/m               | 80        |
| 荷重たわみ温度         | ISO 75      | 1.80MPa       | °C                | 140       |
| 荷重たわみ温度         | ASTM D648   | 1.82MPa/6.4mm | °C                | 155       |
| 荷重たわみ温度         | ISO 75      | 0.45MPa       | °C                | 210       |
| 荷重たわみ温度         | ASTM D648   | 0.46MPa/6.4mm | °C                | 210       |
| 線膨張係数           | ISO 11359   | 流動方向          | ×1E-5/°C          | 2         |
| 線膨張係数           | ISO 11359   | 直角方向          | ×1E-5/°C          | 10        |
| 燃焼性             | UL94        | -             | -                 | V-0/1.5mm |
| 絶縁破壊強さ          | ASTM D149   | 1.5mm         | MV/m              | 30        |
| 耐アーク性           | ASTM D495   | 3.0mm         | sec (PLC)         | 69 (6)    |
| 熱線による発火         | UL746A      | 1.5mm         | sec (PLC)         | 24 (3)    |
| 高電流アーク発火        | UL746A      | 1.5mm         | (PLC)             | 35 (2)    |
| 高電圧アークトラッキングレート | UL746A      | 3.0mm         | mm/min (PLC)      | 187 (4)   |
| IECトラッキング       | IEC 112     | 3.0mm         | V (PLC)           | 210 (3)   |
| 吸水率             | ISO 62      | -             | %                 | 0.15      |
| 密度              | ISO 1183    | -             | g/cm <sup>3</sup> | 1.50      |

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<br>(rpm) | 背圧<br>(MPa) | 金型温度<br>(°C) |
|-------------------|----------------|---------|---------|---------|-------------------|-------------|--------------|
|                   | ノズル            | 前部      | 中部      | 後部      |                   |             |              |
| 3-5時間<br>80-120°C | 230-250        | 240-250 | 220-240 | 190-230 | 50-90             | 5-20        | 60-80        |