

# ノバロイ Bシリーズ

PBT/ABS樹脂

技術資料

TI-05196

## 一般物性

### B6528

フィラー強化難燃PBT/ABS樹脂(フィラー40%)  
低ワグレード

特性	測定方法	測定条件	単位	
成形収縮率	自社法	-	%	0.2-0.3
引張強さ	ISO 527	-	MPa	95
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	150
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	11000
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	7
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	70
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	205
荷重たわみ温度	ASTM D648	0.46MPa/6.4mm	°C	205
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	3
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	8
燃焼性	UL94	-	-	V-0/1.6mm
絶縁破壊強さ	ASTM D149	1.5mm	MV/m	27
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)	22 (3)
高電流アーク発火	UL746A	1.5mm	(PLC)	39 (2)
高電圧アークトラッキングレート	UL746A	3.0mm	mm/min (PLC)	288 (4)
IECトラッキング	IEC 112	3.0mm	V (PLC)	200 (3)
吸水率	ISO 62	-	%	0.15
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.61

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 80-120°C	230-250	240-250	220-240	190-230	50-90	5-20	60-80