

ノバロイ Bシリーズ

PBT/PET樹脂

技術資料

TI-05199

一般物性

BE260Y

ガラス繊維強化PBT/PET樹脂 (GF55%)

良外観グレード

| 特性 | 測定方法 | 測定条件 | 単位 | |
|----------------|-------------|---------|-------------------|-------|
| 引張強さ | ISO 527 | - | MPa | 160 |
| 曲げ強さ | ISO 178 | - | MPa | 250 |
| 曲げ弾性率 | ISO 178 | - | MPa | 18000 |
| ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ | ISO 179/1eA | 23°C | kJ/m ² | 10 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 1.80MPa | °C | 210 |
| 密度 | ISO 1183 | - | g/cm ³ | 1.80 |

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。

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 100-130°C | 250-270 | 250-270 | 240-260 | 210-230 | 50-100 | 10-20 | 80-100 |

・吸湿により成形時に物性低下やシルバー発生をひきおこす恐れがありますので、予備乾燥は、除湿乾燥機等を使用して水分量を0.04%以下に抑えて下さい。