

セビアン-MAS

MS樹脂
技術資料

TI-05259

一般物性

MAS10,MAS10F

MS樹脂
標準グレード

特性	測定方法	測定条件	単位	
メルトマスフローレイト	ISO 1133	220°C/10kg	g/10min	22
成形収縮率	自社法	-	%	0.3-0.5
引張強さ	ISO 527	-	MPa	62
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	105
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	3300
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	2
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	15
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	M73
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	77
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	87
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	7
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	-
燃焼性	UL94	-	-	HB
吸水率	ISO 62	-	%	0.11
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.08

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