

ダイセル PP

PPコンパウンド樹脂
技術資料

TI-05397

一般物性

PG6N1R

ガラス繊維強化PPコンパウンド樹脂 (GF30%)

| 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 | 230°C/2.16kg | g/10min | 4 |
| 成形収縮率 | 自社法 | - | % | 0.4-0.7 |
| 引張強さ | ISO 527 | - | MPa | 85 |
| 曲げ強さ | ISO 178 | - | MPa | 130 |
| 曲げ弾性率 | ISO 178 | - | MPa | 6000 |
| ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ | ISO 179/1eA | 23°C | kJ/m ² | 13 |
| ロックウェル硬さ | ISO 2039 | - | - | R111 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 0.45MPa | °C | 160 |
| 燃焼性 | UL94 | - | - | HB |
| 密度 | ISO 1183 | - | g/cm ³ | 1.12 |

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 | 180-230 | 180-230 | 160-210 | 140-190 | 70-90 | 5-20 | 40-60 |

- ・PP樹脂はほとんど吸湿しませんが、成形前には上記の条件で予備乾燥してください。