

ダイセル PP

PPコンパウンド樹脂

技術資料

TI-05240

一般物性

PGM7T1

ガラス繊維/マイカ強化PPコンパウンド樹脂 (GF15%/マイカ20%)

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	5
成形収縮率	自社法	-	%	0.4-0.7
引張強さ	ISO 527	-	MPa	55
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	85
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	8
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R110
荷重たわみ温度	ISO 75	0.45MPa	°C	160
燃焼性	UL94	-	-	HB (NC, BK)
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.19

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。