

# ノバロイ Sシリーズ

PC/ABS樹脂  
技術資料

TI-05384

## 一般物性

### S6700

難燃PC/ABS樹脂  
耐熱グレード

\* 本製品は、非ハロゲン系の難燃剤を使用しております。またアンチモン化合物は使用していません。

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	31
メルトマスフローレイト	ISO 1133	240°C/5kg	g/10min	21
成形収縮率	自社法	-	%	0.4-0.6
引張強さ	ISO 527	-	MPa	61
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	96
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	2800
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	10
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	150
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	86
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	95
ビカット軟化温度	ISO 306/B50	50N×50°C/h	°C	101
ボールプレッシャー温度	-	-	°C	90
燃焼性	UL94	-	-	V-0/1.6mm 5VB/2.0mm 5VA/2.5mm
絶縁破壊強さ	ASTM D149	1.5mm	MV/m	21
耐アーク性	ASTM D495	3.0mm	sec (PLC)	118 (6)
熱線による発火	UL746A	1.5mm	sec (PLC)	28 (3)
高電流アーク発火	UL746A	1.5mm	アーク数 (PLC)	150 (0)
高電圧アークトラックレート	UL746A	3.0mm	mm/min (PLC)	87 (3)
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.17

#### 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			
3-4時間 80-90°C	220-250	230-250	210-230	190-210	40-60	5-15	40-60