

一般物性

SKG10

ガラス繊維強化難燃ABS樹脂 (GF10%)
耐熱グレード

特性	測定方法	測定条件	単位	
成形収縮率	自社法	-	%	0.2-0.5
引張強さ	ISO 527	-	MPa	70
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	120
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	4700
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	6
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	70
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	94
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	102
ビカット軟化温度	ISO 306/B50	50N×50°C/h	°C	98
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	5
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	8
燃焼性	UL94	-	-	V-0/1.5mm
絶縁破壊強さ	ASTM D149	1.5mm	MV/m	22
耐アーク性	ASTM D495	3.0mm	sec (PLC)	-(7)
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.27

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 80-85°C	220-240	220-240	200-220	180-200	40-60	10-20	60-80