

一般物性

A2506

ガラス繊維強化PA/ABS樹脂 (GF30%)

特性	測定方法	測定条件	単位	絶乾	吸湿0.7%
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.1-0.5	-
引張強さ	ISO 527	-	MPa	110	88
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	180	146
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	7200	6000
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	15	16
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	-30°C	kJ/m ²	10	-
ノッチ付きアイソット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	150	180
ノッチ付きアイソット衝撃強さ	ASTM D256	-30°C/6.4mm	J/m	100	-
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R116	R115
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	160	150
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/6.4mm	°C	160	140
荷重たわみ温度	ISO 75	0.45MPa	°C	205	200
荷重たわみ温度	ASTM D648	0.46MPa/6.4mm	°C	205	190
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	2	-
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	10	-
燃焼性	UL94	-	-	HB	-
吸水率	ISO 62	-	%	0.5	-
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.28	-

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			
4-5時間 90-100°C	230-250	240-260	230-250	180-210	50-80	10-20	70-90