

一般物性

B3708(タイプK)

フィラー強化PBT/ABS樹脂(フィラー40%)

低ソリグレード

特性	測定方法	測定条件	単位	
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.2-0.4
引張強さ	ISO 527	-	MPa	100
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	160
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	11500
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	7
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	60
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	190
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/6.4mm	°C	200
荷重たわみ温度	ISO 75	0.45MPa	°C	210
荷重たわみ温度	ASTM D648	0.46MPa/6.4mm	°C	210
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	3
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	8
燃焼性	UL94	-	-	HB
絶縁破壊強さ	ASTM D149	1.5mm	MV/m	24
耐アーク性	ASTM D495	3.0mm	sec (PLC)	124 (5)
熱線による発火	UL746A	1.5mm	sec (PLC)	13 (4)
高電流アーク発火	UL746A	1.5mm	(PLC)	19 (3)
高電圧アークトラックプレート	UL746A	3.0mm	mm/min (PLC)	15 (1)
IECトラックキング	IEC 112	3.0mm	V (PLC)	430 (1)
吸水率	ISO 62	-	%	0.15
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.56

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	230-250	240-250	220-240	190-230	50-90	5-20	60-80