

一般物性

PT8N1

タルク強化PPコンパウンド樹脂(タルク40%)

| 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 | 12 |
| 成形収縮率 | ダイセル法 | - | % | 0.8-1.1 |
| 引張強さ | ISO 527 | - | MPa | 25 |
| 曲げ強さ | ISO 178 | - | MPa | 41 |
| 曲げ弾性率 | ISO 178 | - | MPa | 4000 |
| ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ | ISO 179/1eA | 23°C | kJ/m2 | 4 |
| ロックウェル硬さ | ISO 2039 | - | - | R88 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 0.45MPa | °C | 133 |
| 密度 | ISO 1183 | - | g/cm3 | 1.22 |

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。

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 |

【使用上の注意】

- ・ 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。