

## 一般物性

## S7900G

難燃PC/ABS樹脂

\* 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  
おりません。

耐熱グレード

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	240°C/5kg	g/10min	13
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.4-0.6
引張強さ	ISO 527	-	MPa	65
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	94
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	2740
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	10
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	96
燃焼性	UL94	-	-	V-2/0.75mm V-1/1.0mm V-0/1.5mm 5VB/2.0mm
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.19

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			
4-8時間 90-100°C	250-280	250-280	240-270	220-260	50-80	5-20	50-80