

項目	試験方法	試験条件	単位	GF強化アロイグレード
				5810G30
				低ソリ 低比重 Laser溶着
				GF30
物理的性質				
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.44
寸法的特性				
成形収縮率 (2mmt)	-	MD TD	%	0.3 0.6
レオロジー特性				
メルトポリリューム	ISO 1133	-	cm ³ /10min	30
フローレイト		測定条件	-	250°Cx5kg
機械的特性				
降伏応力	ISO 527-1,2	-	MPa	-
破壊応力	ISO 527-1,2		MPa	120
破壊歪み			%	2
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	185
曲げ弾性率			MPa	9,000
シャルピー衝撃	ISO 179-1, 2	ノッチ無	kJ/m ²	59
		ノッチ有	kJ/m ²	10
熱的特性				
熔融温度	ISO 11357-3	-	°C	224
荷重たわみ温度	ISO 75-1, 2	1.80MPa	°C	185
		0.45MPa		>200
線膨張係数	ISO 11359-2	MD : -30~120°C	1E-5/°C	2.0
		MD : -30~35°C		2.0
		MD : 35~120°C		2.0
		TD : -30~120°C		10.4
		TD : -30~35°C		8.3
		TD : 35~120°C		11.9
燃焼性	UL94	-	-	HB(0.75mmt)
電気的特性				
体積抵抗率	IEC 60093	-	Ω·m	>1E12
表面抵抗率	IEC 60093	-	Ω	>1E14
耐電圧	IEC 60243-1	1mmt	MV/m	40
		2mmt		30
		3mmt		-
耐トラッキング性	UL746A	-	-	-
RTI(Elec)	UL746B	-	-	-
RTI(Imp)	UL746B	-	-	-
RTI(Str)	UL746B	-	-	-
推奨成形条件				
乾燥温度	-	-	°C	120
乾燥時間	-	-	h	5-8
成形温度	-	-	°C	240-265
金型温度	-	-	°C	50-90
射出速度	-	-	-	Middle-High
射出圧力	-	-	MPa	20-150
スクリュウ回転数	-	-	rpm	80-150

記載されているデータは、当該試験方法に準じた当社所定の試験法による代表色の測定値の代表例です。
着色品については使用する顔料・染料・添加剤の種類や量等によって数値が変動することがございます。