

一般物性

910B(タイプT)

ABS樹脂(UL94 HB)

低摩擦グレード

| 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 | 220°C/10kg | g/10min | 12 |
| 成形収縮率 | ダイセル法 | – | % | 0.4–0.6 |
| 引張強さ | ISO 527 | – | MPa | 45 |
| 曲げ強さ | ISO 178 | – | MPa | 70 |
| 曲げ弾性率 | ISO 178 | – | MPa | 2600 |
| ノッチ付きシャルピ–衝撃強さ | ISO 179/1eA | 23°C | kJ/m ² | 18 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 1.80MPa | °C | 84 |
| 燃焼性 | UL94 | – | – | HB |
| 密度 | ISO 1183 | – | g/cm ³ | 1.06 |

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。

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 80–85°C | 210–230 | 210–230 | 190–210 | 170–190 | 70–90 | 10–20 | 40–60 |