

## 一般物性

## A2706

ガラス繊維強化PA/ABS樹脂(GF30%、UL94 HB)

特性	測定方法	測定条件	単位	絶乾	吸湿1.1%
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.1-0.5	-
引張強さ	ISO 527	-	MPa	120	93
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	190	150
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	7400	5100
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	14	16
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	-30°C	kJ/m <sup>2</sup>	9	-
ノッチ付きアイゾ-ット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	140	160
ノッチ付きアイゾ-ット衝撃強さ	ASTM D256	-30°C/6.4mm	J/m	90	-
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R117	R115
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	190	180
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/6.4mm	°C	200	195
荷重たわみ温度	ISO 75	0.45MPa	°C	220	210
荷重たわみ温度	ASTM D648	0.46MPa/6.4mm	°C	220	215
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	10	-
燃焼性	UL94	-	-	HB	-
絶縁破壊強さ	ASTM D149	1.5mm	MV/m	15	-
耐アーケ性	ASTM D495	3.0mm	sec (PLC)	94(6)	-
吸水率	ISO 62	-	%	0.7	-
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.31	-

## 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			
4-5時間 90-100°C	230-250	240-260	230-250	180-210	50-80	10-20	70-90