

## 一般物性

### GRSJ3

ガラス纖維強化AS樹脂(GF30%、UL94 HB)

特性	測定方法	測定条件	単位	
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.1~0.3
引張強さ	ISO 527	-	MPa	110
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	160
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	10000
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	5
ノッチ付きアイソ-ット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	50
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	M102
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	105
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	114
ビカット軟化温度	ISO 306/B50	50N×50°C/h	°C	107
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	2
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	7
燃焼性	UL94	-	-	HB
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.30

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	230~250	230~250	210~230	190~210	40~60	10~20	60~80