

一般物性

X72S2(タイプW)

難燃PC/HIPS樹脂 (UL94 V-0)

* 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。

高流動グレード

| 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 | 50 |
| 成形収縮率 | ダイセル法 | – | % | 0.4–0.6 |
| 引張強さ | ISO 527 | – | MPa | 48 |
| 曲げ強さ | ISO 178 | – | MPa | 85 |
| 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 | 14 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 1.80MPa | °C | 83 |
| 線膨張係数 | ISO 11359 | 流動方向 | ×1E-5/°C | 7 |
| 線膨張係数 | ISO 11359 | 直角方向 | ×1E-5/°C | – |
| 燃焼性 | UL94 | – | – | V-0/1.5mm 5VB/2.0mm 5VA/2.5mm |
| 吸水率 | ISO 62 | – | % | 0.3 |
| 密度 | ISO 1183 | – | g/cm ³ | 1.17 |

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 | | | |
| 3–4時間 80–85°C | 220–250 | 230–250 | 210–230 | 190–210 | 40–60 | 5–15 | 40–60 |

【使用上の注意】

- 成形品の機械物性低下を引き起こす恐れがあるため、シリンダー前部の温度は230°C以上に設定願います。