

## 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          | ASTM D955   | -             | %                 | 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       | -      |
| ノッチ付きアイソット衝撃強さ | ASTM D256   | 23°C/6.4mm    | J/m               | 140     | 160    |
| ノッチ付きアイソット衝撃強さ | 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      | -      |
| 耐アーク性          | 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

- 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。
- ダイセルポリマーの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<br>(rpm) | 背圧<br>(MPa) | 金型温度<br>(°C) |
|-------------------|---------------|---------|---------|---------|-------------------|-------------|--------------|
|                   | ノズル           | 前部      | 中部      | 後部      |                   |             |              |
| 4-5時間<br>90-100°C | 230-250       | 240-260 | 230-250 | 180-210 | 50-80             | 10-20       | 70-90        |