

一般物性

E81

持続性帯電防止ABS樹脂
透明・高制電グレード

| 特性 | 測定方法 | 測定条件 | 単位 | |
|----------------|-------------|---------|-------------------|---------|
| 成形収縮率 | ASTM D955 | - | % | 0.3-0.6 |
| 引張強さ | ISO 527 | - | MPa | 35 |
| 曲げ強さ | ISO 178 | - | MPa | 45 |
| 曲げ弾性率 | ISO 178 | - | MPa | 1500 |
| ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ | ISO 179/1eA | 23°C | kJ/m ² | 11 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 1.80MPa | °C | 68 |
| 荷重たわみ温度 | ISO 75 | 0.45MPa | °C | 80 |
| 体積抵抗率 | ASTM D257 | - | Ω・m | 7E6 |
| 表面抵抗率 | ASTM D257 | - | Ω | 6E9 |
| 全光線透過率 | ASTM D1003 | 3.0mm | % | 86 |
| 密度 | ISO 1183 | - | g/cm ³ | 1.12 |

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。

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 80-90°C | 210-220 | 220-230 | 210-220 | 180-200 | 60-90 | 10-20 | 40-70 |