

一般物性

X7303L

難燃PC/HIPS樹脂 (UL94 V-1)

* 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	ASTM D955	-	%	0.4-0.6
引張強さ	ISO 527	-	MPa	48
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	79
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	41
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	290
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	79
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	87
ビカット軟化温度	ISO 306/B50	50N×50°C/h	°C	93
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-1/1.8mm V-0/2.5mm 5VA/2.5mm
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.16

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 (rpm)	背圧 (MPa)	金型温度 (°C)
	ノズル	前部	中部	後部			
3-4時間 75-80°C	220-250	230-250	210-230	190-210	40-60	5-15	40-60

・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。