

一般物性

660, 660SF

ABS樹脂 (UL94 HB)

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	45
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.4-0.6
引張強さ	ISO 527	-	MPa	47
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	75
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	2500
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	20
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	-30°C	kJ/m ²	8
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	200
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	-30°C/6.4mm	J/m	120
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R110
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	77
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	94
ボールプレッシャー温度	-	-	°C	90
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	8
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	-
燃焼性	UL94	-	-	HB
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.05

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	210-230	210-230	190-210	170-190	70-90	10-20	40-60