

## 一般物性

### PG2N1

ガラス繊維強化PPコンパウンド樹脂 (GF10%、UL94 HB)

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	230°C/2.16kg	g/10min	9
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.6-0.9
引張強さ	ISO 527	-	MPa	50
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	80
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	2700
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	7
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R100
荷重たわみ温度	ISO 75	0.45MPa	°C	155
燃焼性	UL94	-	-	HB
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	0.97

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 80-120°C	180-230	180-230	160-210	140-190	70-90	5-20	40-60

【使用上の注意】

- ・PP樹脂はほとんど吸湿しませんが、成形前には上記の条件で予備乾燥してください。