

## 一般物性

### PGM7T1

ガラス繊維/マイカ強化PPコンパウンド樹脂 (GF/マイカ35%、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	5
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.4-0.7
引張強さ	ISO 527	-	MPa	55
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	85
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	6000
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	8
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R110
荷重たわみ温度	ISO 75	0.45MPa	°C	160
燃焼性	UL94	-	-	HB (NC, BK)
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.19

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。