

一般物性

VGR10F

ガラス繊維強化ABS樹脂 (GF10%、UL94 HB)

特性	測定方法	測定条件	単位	
成形収縮率	ダイセル法	-	%	0.2-0.5
引張強さ	ISO 527	-	MPa	80
曲げ強さ	ISO 178	-	MPa	110
曲げ弾性率	ISO 178	-	MPa	4800
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	10
ノッチ付きシャルピ-衝撃強さ	ISO 179/1eA	-30°C	kJ/m ²	6
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	23°C/6.4mm	J/m	120
ノッチ付きアイゾット衝撃強さ	ASTM D256	-30°C/6.4mm	J/m	40
ロックウェル硬さ	ISO 2039	-	-	R115
荷重たわみ温度	ISO 75	1.80MPa	°C	96
荷重たわみ温度	ASTM D648	1.82MPa/12.7mm	°C	104
ビカット軟化温度	ISO 306/B50	50N×50°C/h	°C	99
線膨張係数	ISO 11359	流動方向	×1E-5/°C	5
線膨張係数	ISO 11359	直角方向	×1E-5/°C	8
燃焼性	UL94	-	-	HB
吸水率	ISO 62	-	%	0.3
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.11

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	230-250	230-250	210-230	190-210	40-60	10-20	60-80