

サスティール G-10

コード 11F, 12F

タイプ： ガラス繊維・フィラー強化

特長： 標準、低温金型成型用

## ＜一般的性質＞

項目	単位	測定法 ISO	G-10 11F, 12F
ISO材質表示			>PPS-(GF+MD)65<
密度	g/cm <sup>3</sup>	1183	1.96
吸水率	%	62	0.02
成形収縮率 (流れ方向)	%	自社法	0.3
(直角方向)	%	自社法	0.6
引張強さ	MPa	527-1,2	100
引張破壊ひずみ	%	527-1,2	0.8
引張りウエルド強さ	MPa	ASTM D638	40
曲げ強さ	MPa	178	190
曲げ弾性率	GPa	178	19
シャルピー衝撃強さ (ノッチ側)	kJ/m <sup>2</sup>	179-1	6.5
ロックウエル硬度 (Rスケール)	—	2039-2	R121
荷重たわみ温度 (0.45MPa)	℃	75-1,2	>260
(1.8 MPa)	℃	75-1,2	>260
線膨張率 (流れ方向)	×10 <sup>-5</sup> /K	11359-2	2
(直角方向)	×10 <sup>-5</sup> /K	11359-2	3.5
耐電圧(絶縁破壊強さ) 2mm t	MV/m	IEC 60243-1	14
アーク抵抗	s	ASTM D495	120
誘電率 (1MHz)	—	IEC 60250	4.9
燃焼性 (燃焼クラス/最小厚み)	—	UL94	V-0/0.75
MFR	g/10min	1133	100
バーフロー長 (1mm t)	mm	自社法	120

(この表に記載の数値は実測値であって保証値ではありません)

## ＜標準成形条件＞

シリンダ温度 (ホッパ部)	270~300℃	金型温度	135~150℃
(中部)	290~320℃	射出圧力	50~150MPa
(前部)	290~330℃	射出速度	中~高速
ノズル部温度	290~330℃	スクリュ回転数	100~150rpm
予備乾燥	150℃×2hr~120℃×5hr		



東ソー株式会社

〒105-8623 東京都港区芝3-8-2 (芝公園ファーストビル) TEL: 03-5427-5147