

サスティール P-68

コード 12

タイプ： エポキシ接着性

特長： エポキシ接着性、高強度

＜一般的性質＞

| 項目 | 単位 | 測定法 ISO | P-68 12 |
|-------------------|----------------------|-------------|------------|
| ISO材質表示 | | | >PPS-GF45< |
| 密度 | g/cm ³ | 1183 | 1.72 |
| 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 | 0.8 |
| 引張強さ | MPa | 527-1,2 | 150 |
| 引張破壊ひずみ | % | 527-1,2 | 1 |
| 引張りウエルド強さ | MPa | ASTM D638 | 43 |
| 曲げ強さ | MPa | 178 | 240 |
| 曲げ弾性率 | GPa | 178 | 16.5 |
| シャルピー衝撃強さ (ノッチ側) | kJ/m ² | 179-1 | 10 |
| ロックウエル硬度 (Rスケール) | — | 2039-2 | R123 |
| 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 ⁻⁵ /K | 11359-2 | 2.2 |
| (直角方向) | ×10 ⁻⁵ /K | 11359-2 | 2.8 |
| 耐電圧(絶縁破壊強さ) 2mm t | MV/m | IEC 60243-1 | 15 |
| アーク抵抗 | s | ASTM D495 | 35 |
| 誘電率 (1MHz) | — | IEC 60250 | 3.8 |
| 燃焼性 (燃焼クラス/最小厚み) | — | UL94 | V-0/0.75 |
| MFR | g/10min | 1133 | 60 |
| バーフロー長 (1mm t) | mm | 自社法 | 180 |

(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