

3-5. 摺動特性

GS-40、G-10 は、摺動特性を付与したグレードではありませんが、一例としての測定結果を示します。摺動特性が必要な用途には、サスティール摺動グレードをご検討下さい。

摺動グレードには、フッ素樹脂添加系のF、F-2、FG、あるいはフッ素樹脂かつ炭素繊維添加系のFC、FC-2 などがあります。

◆動摩擦係数

試験方法 自社法 円筒突き合わせタイプ 鈴木式
試験装置 (株)A&D EFM-3-F

結果

	限界PV値 MJ/m	動摩擦係数 μ
GS-40	3.9	0.3~0.4
G-10	3.4	0.35~0.45

試験条件 相手材 S45C
摺動速度 10m/min
面圧 0.49MPa
累積荷重法 1 荷重当たり 10 分間摺動

成形条件 シリンダ温度 310℃
金型温度 130℃
試験片形状 円筒 外径 25.26mm
内径 20.00mm
高さ 20.00mm

◆テーバー摩耗

テーバー摩耗とは、試験片を回転台にのせ、ザラツキのある摩耗輪に 1 k g の荷重をかけ、一定速度で 1000 回転させた後、試験片の重量減少を測定する試験です。

試験方法 ASTM D-1044

結果

	テーバー摩耗指数 m g / 1 0 0 0 回転
GS-40	51
G-10	57

試験条件 摩耗輪 CS-17
荷重 1000g
回転数 1000 回転
テーバー摩耗指数 1000 回転当りの摩耗量

成形条件 シリンダ温度 310°C
金型温度 130°C
試験片形状 円板 (径 100mm × 厚さ 3mm)