

Apec® 1603

標準グレード / UV吸収剤添加

MVR (330°C/2.16kg) 25 cm³/10 min; high viscosity; UV stabilized; softening temperature (VST/B 120)=159 °C; injection molding - melt temperature 320 - 340°C

特性	試験条件	単位	試験方法	代表値
流動特性				
C MVR	330 ° C; 2.16 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	25
C MFR	330 ° C; 2.16 kg	g/10 min	ISO 1133	26
C 成形収縮率、流動方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.75
C 成形収縮率、垂直方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.75

機械特性 (23 ° C/50 % r. h.)

C 引張り弾性率	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2400
C 引張り降伏応力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	68
C 引張り降伏伸び率	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	6.3
C 引張り破断伸び率	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	> 50
C シャルピー衝撃強度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	N
C シャルピー衝撃強度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	N
C 曲げ弾性率	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
C 曲げ強度	2 mm/min	MPa	ISO 178	103
C 圧球式硬度		N/mm ²	ISO 2039-1	120

熱特性

C 荷重たわみ温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	137
C 荷重たわみ温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	150
C ビカット軟化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	159
C 線膨張係数、流動方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C 線膨張係数、垂直方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C 燃焼性UL94 (1.5mm)	1.5 mm	Class	UL 94	HB
C 燃焼性UL94	3.0 mm	Class	UL 94	HB
C 酸素指数	Method A	%	ISO 4589-2	26
C グローワイヤーテスト (GWFI)		°C	IEC 60695-2-12	900

電気特性 (23 ° C/50 % r. h.)

C 比誘電率	100 Hz	-	IEC 60250	3.0
C 比誘電率	1 MHz	-	IEC 60250	2.9
C 誘電正接	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	10
C 誘電正接	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	90
C 体積抵抗率		Ohm·m	IEC 60093	1E15
C 表面抵抗率		Ohm	IEC 60093	1E16
C 絶縁破壊強度	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	35
C 耐トラッキング性 CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	250
C 耐トラッキング性 CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	125
C 電食性		Rating	IEC 60426	A1

その他 特性 (23 ° C)

C 吸水率 (飽和)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.3
C 吸水率 (平衡)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.12
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1180

特定特性

C 屈折率	Procedure A	-	ISO 489	1.578
C 光線透過率 (透明材)	1 mm	%	ISO 13468-2	89

Apec® 1603

特性	試験条件	単位	試験方法	代表値
試験片成形条件				
C 射出成形-熔融温度		°C	ISO 294	330
C 射出成形-金型温度		°C	ISO 294	100
C 射出成形-射出速度		mm/s	ISO 294	200

Recommended Processing and Drying Conditions

C 樹脂温度		°C	-	320 - 340
C 標準樹脂温度		°C	-	330
C バレル温度 - 後部		°C	-	310 - 320
C バレル温度 - 中部		°C	-	315 - 325
C バレル温度 - 前部		°C	-	315 - 330
C バレル温度 - ノズル		°C	-	310 - 335
C 金型温度		°C	-	80 - 120
C 保圧 (最大射出圧比)		%	-	50 - 75
C 背圧		bar	-	100 - 200
C スクリュー回転数		m/s	-	0.05 - 0.2
C 最適射出量 (最大射出量比)		%	-	30 - 70
C 乾燥温度 (除湿乾燥機)		°C	-	130
C 乾燥時間 (除湿乾燥機)		h	-	4
C 最大含水率		%	-	<= 0.02
C ベント深さ		mm	-	0.025 - 0.05

C これらの特性値はCAMPUSプラスチックデータセンターから得られたものであり、ISO 10350に準拠したプラスチック国際カタログ基本データに基づくものです。

衝撃特性: N = 破壊せず, P = 部分破壊, C = 完全破壊

