TECACOMP PA66 ID blue 1014959 - コンパウンド

プラスチックの種類
PA 66 (66ナイロン)

色
青色

密度
1.43 g/cm^3

フィラー・添加剤
金探検出可能繊維

former material REZ-RS-4067

主な特徴
- 金属検出機にて検出可能
- X線検出機にて検出可能
- リクエストに応じてFDAおよびEU 10/201に基づく食品接触の説明

機械特性	測定条件	値	単位	規格		注釈
引張強度		60	MPa	DIN EN ISO 527-1		
引張弾性率		3200	MPa	DIN EN ISO 527-1		
引張破断伸度		10,8	%	DIN EN ISO 527-1		
曲げ強度		90	MPa	DIN EN ISO 178		
曲げ弾性率		2800	MPa	DIN EN ISO 178		
曲げ歪み		5,5	%	DIN EN ISO 178		
シャルピー衝撃強度		84	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eU		

熱特性	測定条件	値	単位	規格		注釈
ガラス転移点		5 / 72	°C	-	1)	(1) moist / dry
融点		260	°C	-		
使用温度	長期	110	°C	-		
使用温度	短期	170	°C	-		

その他の諸特性	測定条件	値	単位	規格		注釈
検出感度	4 x 4 mm	2,9	mm Al	-	1)	(1) 帰納 (2) X-Ray detectable (3) UL(イエローカード)には収載されていない。
吸水率	23 °C / 50 % relative humidity up to saturation	2,0	%	DIN EN ISO 62		
成形収縮	longitudinal	1,81	%	DIN EN ISO 294-4		
成形収縮	transverse	2,26	%	DIN EN ISO 294-4		
検出感度	4 x 4 mm	3,7	mm Al	-	2)	
難燃性(UL94)		HB		DIN IEC 60695-11-10;	3)	
MFI(メルトフローインデックス)	280 °C / 2,16 kg	25	g/10 min	-		
MVR(メルトボリュームレート)	280 °C / 2,16 kg	21	cm³/10 min	DIN EN ISO 1133		
嵩密度		0,80	g/cm^3	EN ISO 60		

加工条件	測定条件	値	単位	規格	注釈
シリンダー/成形温度		260 - 310	°C	-	
金型温度		90 - 150	°C	-	
樹脂温度		290 - 310	°C	-	

- 本製品は、一般的な熱可塑性樹脂における技術知見を適用して、成形することができます。本データシートに記載の情報は、射出成形法のみに適用される情報です。
- 背圧と射出速度は、成形品の形状に合わせて設定して下さい。最適な設定温度は成形品の形状に依存し、また、成形機ごとに異なる場合があります。

乾燥条件	測定条件	値	単位	規格	注釈
許容残留水分量		< 0,1	%	-	
乾燥温度		80	°C	-	
乾燥時間		4 - 8	h	-	

- 最適な特性を得るためにも、上記条件で乾燥を実施することをお勧めいたします。
- 保管および保管期間に関する情報：ペレットは直射日光の当たらない常温の乾燥した場所で保管して下さい。吸水率の高い材料は密閉してください。通常、保管期間の制限はありませんが、特殊な添加剤を含む素材は制限される場合があります。