Röchling Industrial

テクニカルデータシート

Sustamid® 6G LU

製品の特徴

- 良好な摺動性と摩耗挙動
- 非常に低い「スティックスリップ」効果
- 高い剛性

製品の用途例

- 機械工学
- マテリアルハンドリング業界
- 包装産業

	試験法	単位	数値
一般的物性			
密度	DIN EN ISO 1183-1	g / cm³	1,14
吸水率	DIN EN ISO 62	%	2,0
燃焼性 (厚み 3 mm / 6 mm)	UL 94		HB / HB
機械的物性			
引張降伏応力	DIN EN ISO 527	MPa	70
引張破壊呼び歪	DIN EN ISO 527	%	30
引張弾性率	DIN EN ISO 527	MPa	3400
ノッチ付き衝撃耐性	DIN EN ISO 179	kJ / m²	4
ショア硬度	DIN EN ISO 868	scale D	82
熱的物性			
融点	ISO 11357-3	°C	214
熱伝導率	DIN 52612-1	W / (m * K)	0,25
熱容量	DIN 52612	kJ / (kg * K)	1,70
線膨張係数	DIN 53752	10^{-6} / K	80
使用温度 (長期)	Average	°C	-40 … 110
使用温度 (短期、最大)	Average	°C	160
荷重たわみ温度	DIN EN ISO 75, Verf. A, HDT	°C	90

ポリアミド製品ご使用にあたっての注意事項：吸湿の影響により機械特性が変化します。素材は硬くなり衝撃には強くなりますが、引張弾性率は低下します。置かれる環境の温度、湿度により表面の性質のみが影響を受けます。厚みのある構造では中央部には影響ありません。使用温度- 短期 (上限) は、ほとんど機械的ストレスの無い状態で1-2時間を想定しています。使用温度-長期は、樹脂の酸化による経時変化により機械的特性が低下することに基き設定しています。これは最低5,000時間、記載の温度環境に放置し、初期値 (測定は室温) に対し引張強度が50 %低下したという状況にあたります。これらの数値は高温状態で使用される場合の機械的物性に関して言及するものではありません。肉厚部品の場合には、高温により表面のみが酸化の影響を受けます。酸化防止剤添加により、表面の酸化防止を実現することは可能です。いずれの場合にも、肉厚部品の内部は影響を受けません。使用下限温度は、基本的には樹脂の受けるストレス要因および使用中の衝撃等によります。記載の温度は衝撃ストレスを最小限にした状態を想定しています。記載の数値は今日までに蓄積した通常の条件下での測定結果に基づく概数で、DIN EN 15860に基づいています。これらの数値は弊社製品に関する情報提供のためのものであり、お客様が樹脂選定の際に参照して頂くご参考情報です。しかしながら、これらは法的に特定の物性を保証するものでも、あるいは特定の用途への使用の適正を保証するものでもありません。中間素材の物性は、サンプルの寸法と結晶化の度合い (顔料成分の核化等) によるため、各製品の実際の物性は記載された数値と異なることがあります。この資料は翻訳された参考資料であり原本と内容が異なることがあります。ご要望により原文オリジナル文書を提出させていただきます。 ロシュリングエンジニアリングプラスティックス株式会社 〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜3-19-5 新横浜第二センタービル8F Tel: 045-470-2351 Fax: 045-475-5554 infojapan@roechling-plastics.com www.roechling-industrial.com/jp/