Röchling Industrial

テクニカルデータシート

SustaPPE

製品の特徴

- 優れた耐薬品性
- 低クリープ特性
- 高い剛性

製品の用途例

- 車両部品
- 電気産業
- 化学工業およびタンク建設

	試験法	単位	数値
一般的物性			
密度	DIN EN ISO 1183-1	g / cm^3	1,10
吸水率	DIN EN ISO 62	%	0,1
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	50
引張破壊呼び歪	DIN EN ISO 527	%	10
引張弾性率	DIN EN ISO 527	MPa	2400
ノッチ付き衝撃耐性	DIN EN ISO 179	kJ / m^2	11
ショア硬度	DIN EN ISO 868	scale D	82
熱的物性			
熱伝導率	DIN 52612-1	W / (m * K)	0,23
熱容量	DIN 52612	kJ / (kg * K)	1,20
線膨張係数	DIN 53752	10^{-6} / K	80
使用温度 (長期)	Average	°C	-40 … 100
使用温度 (短期、最大)	Average	°C	110
荷重たわみ温度	DIN EN ISO 75, Verf. A, HDT	°C	100
電気的物性			
誘電率	IEC 60250		2,8
誘電正接 (50 Hz)	IEC 60250		0,008
体積固有抵抗	DIN EN 62631-3-1	Ω * cm	10^{15}
表面固有抵抗	DIN EN 62631-3-2	Ω	10^{15}
比較トラック抵抗	IEC 60112		450
絶縁破壊電圧	IEC 60243	kV / mm	30

使用温度(短期,最大)は、機械的負荷の無い状態で1-2時間使用可能な温度です。使用温度(長期)は、経時による樹脂の酸化で生じる機械的特性が低下する温度です。これは最低5000 時間放置し、引張強度が初期値(室温で測定)に比べ50%低下する温度です。これらの数値は高温時の機械的物性には言及していません。肉厚部品は、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、表面の酸化防止を行うことは可能です。いずれの場合も肉厚部品の内部は影響を受けません。使用下限温度は、樹脂が受けるストレスの要因や使用中の衝撃等により異なります。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。電気的特性はナチュラル色、乾燥サンプルを用いて測定しています。顔料(特に黒色)や水分を含む場合には、電気特性に明確な差が出ることがあります。記載の数値は、定期的な試験で取得したデータの平均値です。試験はDIN EN15860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考にして頂く情報です。ただし、これらは特定の物性を法的に保証したり、特定の用途への使用の適正を保証したりするものではありません。中間素材の物性はサンプルの寸法と結晶化の度合い(顔料成分の核形成等)によるため、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。 ロシュリングインダストリアルジャパン株式会社 〒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/