

SARPEK® PEK

UR100 BC3023の一般物性

項目	単位	試験方法※)	非強化 黒
			UR100 BC3023
			高粘度
融点	℃	ISO 11357-3	370
ガラス転移温度	℃	ISO 11357-2	155
密度	g/cm ³	ISO 1183	1.31
MVR (400℃, 10kg)	ml/10min	ISO 1133	9
引張り強さ	MPa	ISO 527-1,2	110
引張破壊ひずみ	%	ISO 527-1,2	25
曲げ強さ	MPa	ISO 178	170
曲げ弾性率	MPa	ISO 178	4,300
シャルピー衝撃強さ (ノッチ付き)	kJ/m ²	ISO 179/1eA	8
荷重たわみ温度 (1.82MPa)	℃	ISO 75-1,2	165
成形収縮率 (80□x3mmt、流動方向、キャビティ圧 100MPa)	%	ポリプラ法	2.2
成形収縮率 (80□x3mmt、直角方向、キャビティ圧 100MPa)	%	ポリプラ法	2.1

※) ISO規格に準拠、またはポリプラ法による

UR100 BC3023の標準成形条件

予備乾燥	シリンダー温度(℃)				金型温度 (℃)	射出速度 (mm/s)	保圧力 (MPa)
	ノズル	前部	中部	後部			
140~160℃ 3時間以上	400~420	400~420	380~400	370~390	180~210	20~150	70~120

【使用上の注意】

- * 高温仕様のシリンダーが必要です。ノズル径は、標準サイズ以上を推奨します。
- * ノズルが固化しやすい傾向にあるため、射出ユニットバックやノズルおよびシリンダー前部の温度をUPすることを推奨します。
- * 詳細につきましては、お問い合わせください。

取扱い上のご注意

- この資料に掲載した物性値は各種規格や試験法に規定された条件下で得られた試験片等に基づく測定値または代表的な数値です。
- この資料は当社が蓄積した経験および実験室データに基づいて作成したもので、ここに示したデータは異なった条件下で使用される部品にそのまま適用できるとは限りません。
したがって、この内容が貴社の使用条件にそのまま適用できることを保証するものではなく、活用に関しては貴社にて最終判断をお願いします。
- この資料で紹介する応用・用途例などにかかわる技術の権利関係および使用の寿命・可能性などについては貴社にてご検討下さい。
また、当社材料は、医療用途のインプラント(医歯学的移植組織片)に使用されることを想定したものではありませんので、これらの用途にはおすすめしません。
- 適切な作業の実施に関しては、目的に合った各種材料の技術資料をご参照下さい。
- 当社材料の安全な取り扱いにあたっては、使用される材料・グレードに該当する安全データシート「**SDS**」をご参照下さい。
- この資料の内容は、作成時点で入手できる資料、情報、データなどに基づいており、その後判明した知見により予告なく改訂することがありますのでご了承下さい。
- 当社製品や説明資料、または、ここに示した注意事項等について、ご不明な点などございましたら、ぜひ当社にお問い合わせの上、ご相談下さい。

SARPEK®、サーベック®はポリプラスチックス株式会社が日本その他の国で保有している登録商標です。

ポリプラスチックス株式会社

東京 〒108-8280 東京都港区港南 2-18-1 (JR品川イーストビル)
TEL 03 (6711) 8610

大阪 〒530-0011 大阪府大阪市北区大深町 3-1 (グランフロント大阪 タワーB)
TEL 06 (7639) 7301

名古屋 〒450-6325 愛知県名古屋市中村区名駅1-1-1 (JPタワー名古屋)
TEL 052 (307) 7700

<http://www.polyplastics.com/jp/>