

# PLASTRON® LFT

長繊維強化熱可塑性樹脂

## 一般物性

### PP-RF40-02(L7)

COLOR No. F00, F02L

長繊維セルロース強化PP樹脂（セルロース繊維 40%）

項目	単位	試験方法	PP-RF40-02
密度	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1.07
引張強さ	MPa	ISO 527 -1,2	130
曲げ強さ	MPa	ISO 178	170
曲げ弾性率	MPa	ISO 178	6,200
シャルピー衝撃強さ (ノッチ付き 23°C)	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	55
荷重たわみ温度 (1.8MPa)	°C	ISO 75 -1,2	160

### 標準成形条件

予備乾燥	シリンダー設定温度(°C)				スクリー 回転数 (rpm)	背圧 (MPa)	金型温度 (°C)
	ノズル	前部	中部	後部			
3-5時間 120°C	170-200	180-200	180-200	170-200	30-100	1-5	40-80

#### 【使用上の注意】

##### ・シリンダー温度

シリンダー温度の**設定推奨温度は200°C以下**です。設定温度が高い場合、変色する場合があります。

##### ・シリンダー内の滞留

長時間にわたるシリンダー内での滞留は避けて下さい。

目安として、**シリンダー温度200°Cで10分未満**とし、それを超えた場合は、シリンダー内を空にして下さい。

##### ・ペレット水分率と予備乾燥

物性低下及び滞留安定性が悪化する可能性がある為、ペレット水分率は0.1%未満になるよう

**ホッパードライヤーを使用し、120°C×3時間以上の予備乾燥を実施**してください。

ホッパードライヤーがない場合は、吸湿しないよう乾燥機から都度取り出しを必須としてください。

##### ・成形時に排出した樹脂塊は、発火する可能性がありますので、水中等で十分に冷却してから廃棄してください。

## 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、データに基づいて作成しており、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。

\*PLASTRON<sup>®</sup>（プラストロン<sup>®</sup>）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2-18-1JR品川イーストビル  
☎03-6711-8610

大阪・〒530-0011 大阪市北区大深町3-1グランフロント大阪タワーB 31階  
☎06-7639-7301

名古屋・〒450-6325 名古屋市中村区名駅1-1-1JPタワー名古屋 25階  
☎052-307-7700

<https://www.polyplastics-global.com>