

◇自社重合技術により開発された色相、強度に優れた透明 ABS 樹脂です。

特徴：物性バランスが良好であり、特に衝撃強度・色相が優れています。

採用例：パチンコ部品、AV 機器部品、ゲーム機ハウジング、化粧品容器、家電ハウジング、文具、玩具等。

## 1. 一般物性

項目	規格	試験条件	単位	CL-430
メルトマスフローレート	JIS K 7210-1 (ISO 1133)	200°C, 49N 荷重	g/10 分	2.7
		200°C, 98N 荷重	g/10 分	34
引張降伏応力	JIS K 7161-1,-2 (ISO 527-1,-2)	50mm/min	MPa	42
引張破壊応力		50mm/min	MPa	31
曲げ弾性率	JIS K 7171 (ISO 178)	2mm/min	MPa	2000
曲げ強さ			MPa	62
シャルピー衝撃強さ	JIS K 7111-1 (ISO 179)	ノッチ付き, 23°C	kJ/m <sup>2</sup>	14
荷重たわみ温度	JIS K 7191-1,-2 (ISO 75-1,-2)	フラットワイズ法 1.8MPa 応力	°C	64
ビカット軟化温度	JIS K 7206 (ISO 306)	50N 荷重	°C	80
ロックウェル硬さ	JIS K 7202-2 (ISO 2039-2)	23°C	Mスケール	31
密度	JIS K 7112 (ISO 1183)	23°C	kg/m <sup>3</sup>	1080
全光線透過率	JIS K 7361-1 (ISO 13468-1)	2mmt	%	91
ヘーズ	JIS 7136 (ISO 14782)	2mmt	%	2.0
成形収縮率	デンカ法	—	%	0.4
燃焼性	UL94(UL File No.E49895)			HB

- 1) 表中の物性値は測定例であり、品質保証値を示すものではありません。
- 2) 表中の物性測定は 2001 年より業界統一で施行された「新 JIS 法規格 (ISO 規格準拠)」に準拠して測定されたものです。
- 3) 使用した ISO 多目的試験片は「※ ABS 成形材料及び押出し用材料 第 2 部：試験片の調整及び諸性質の測定方法」に準拠した条件で成形しております。

## 2. 射出成形条件

デンカ CL の標準的な条件を以下に示します。

		CL-430
予備乾燥	温度 (°C)	70~80
	時間 (Hr)	2~3
シリンダー温度 (°C)		210~220
ノズル温度 (°C)		220~230
金型温度 (°C)		40~70

◇予備乾燥 吸湿性が若干ありますので成形前に予備乾燥をする必要があります。

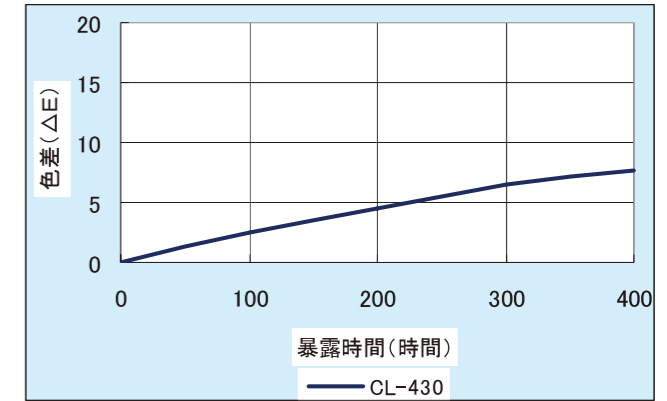
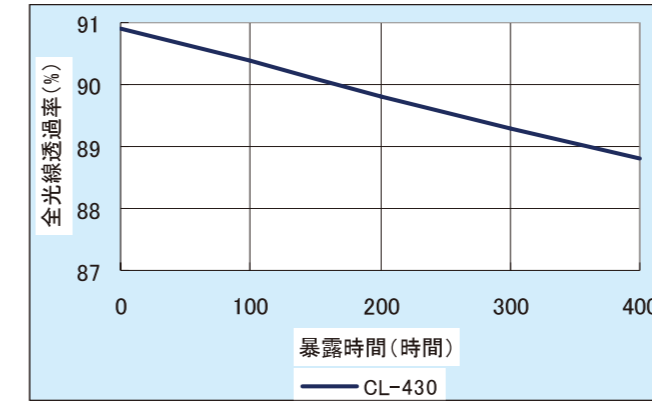
## 3. 実用強度

項目	条件	単位	CL-430	汎用ABS
高速面衝撃破壊エネルギー	(注)	Kg/mm	2640	2430

注) 島津製作所 ハイトロショットHTM-1 打抜速度：5ms、ポン径：1/2インチ、試験片：2mm 厚平板 (230°C 射出成形品)

## 4. 耐候性

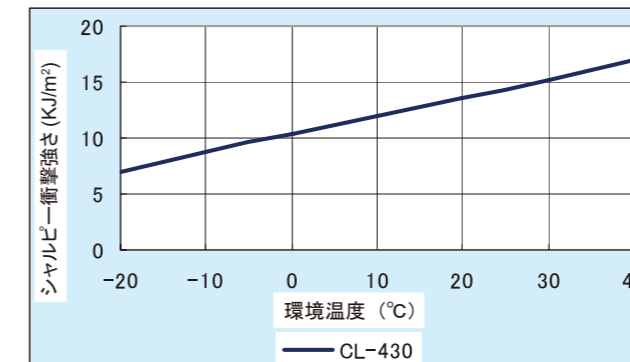
促進耐候試験による透明性と色相変化を下記に示します。



測定条件：サンシャインウエザーメーター、63°C、シャワーなし。試験片 2mm 厚部。

## 5. 環境温度と衝撃強度

環境温度によるシャルピー衝撃強度変化を下記に示します。



## 6. 成形条件と透明性

成形条件により透明性が変化しますので、成形温度・金型温度等の調整により適正化を図って下さい。成形条件と透明性の関係を下記に示します。

