

(4) 再生による物性変化

一般に非強化グレード(1300S)は、再生による物性低下はほとんどありませんが、ガラス強化グレード(1300G)はガラス繊維の切断により、特に強度の低下が見られます。

図-296 1300Sの再生特性

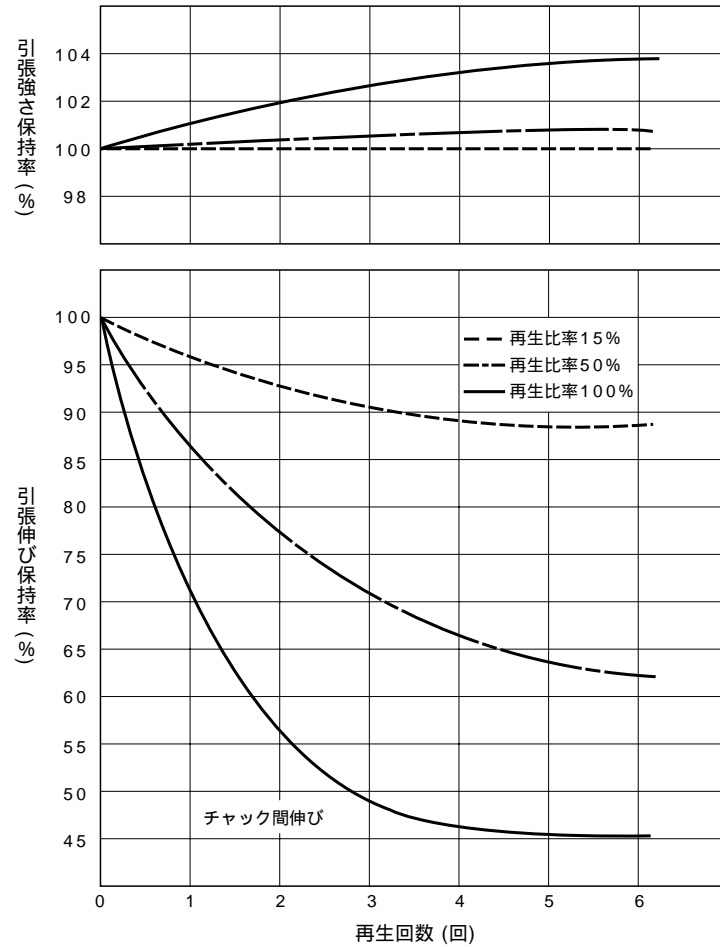


図-297 1300Gの再生特性

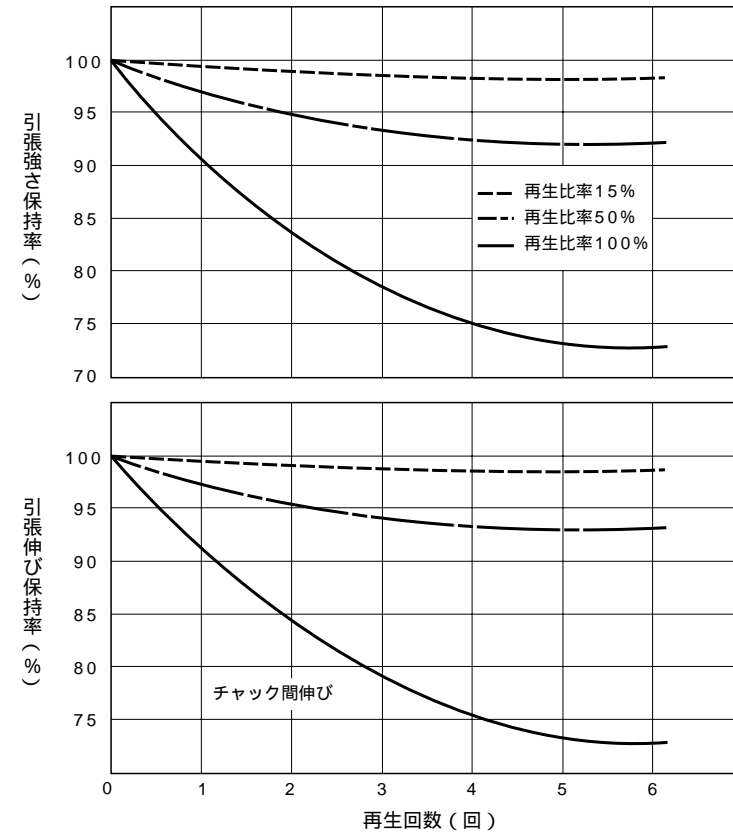


図-298 F R 370の再生特性（再生比率100%）

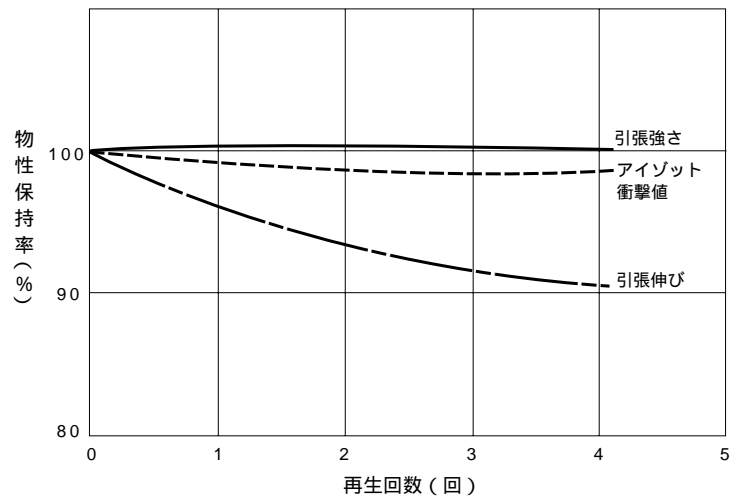
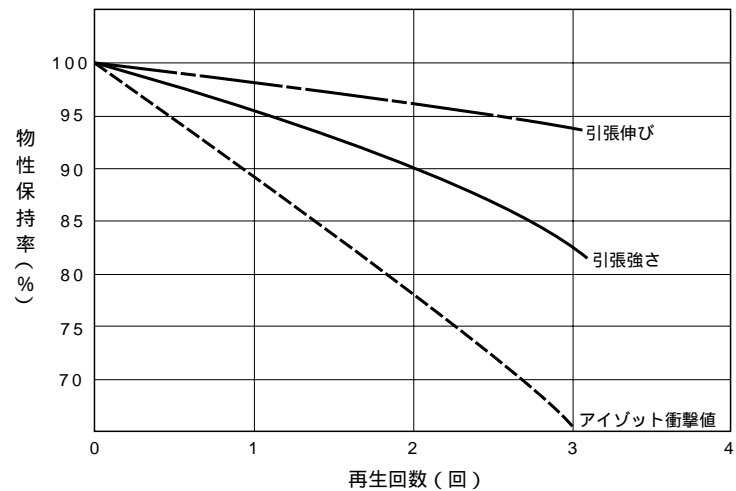


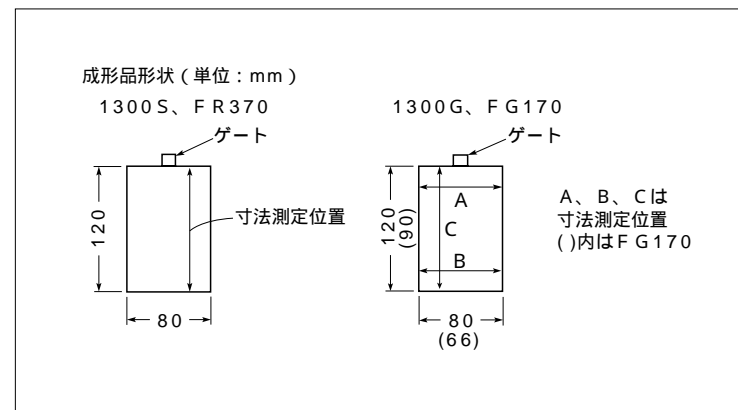
図-299 F G 170の再生特性（再生比率100%）



(5) 成形収縮率

一般に成形収縮率は、成形品の厚さや金型温度や射出圧力など成形条件によって変化します。尚、ガラス繊維強化グレードの1300G、FG170は成形収縮率に異方性がありますので、注意が必要です。

成形品形状及び寸法測定位置



1) 厚さ依存性

図-300 成形収縮率の厚さ依存性 (1300S)

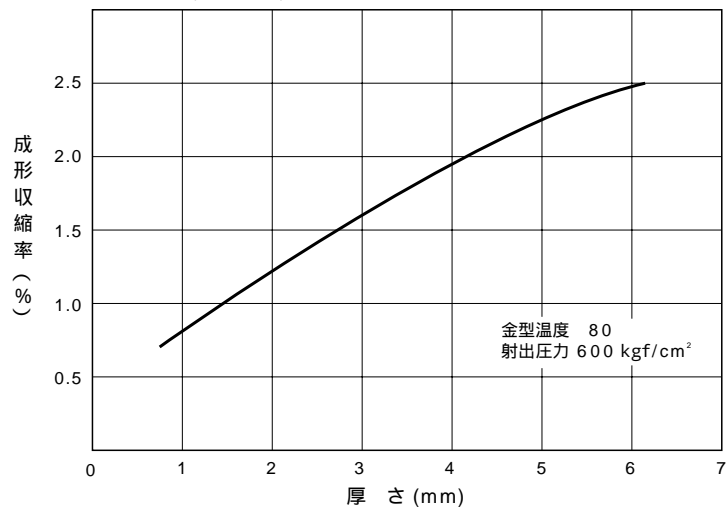


図-301 成形収縮率の厚さ依存性 (1300G)

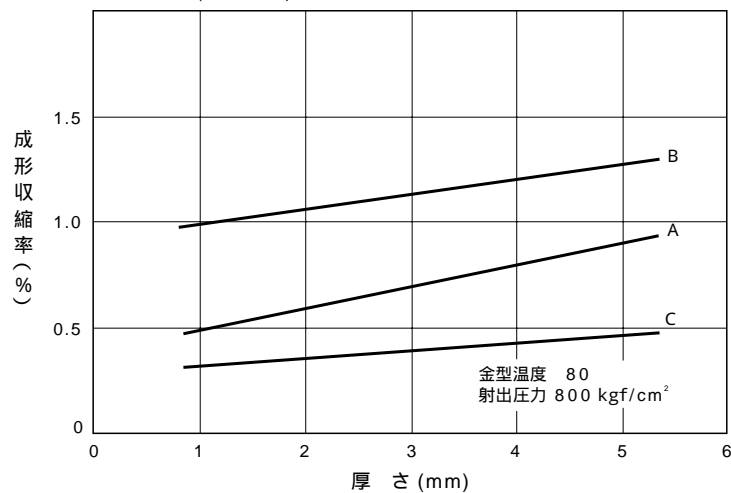


図-302 成形収縮率の厚さ依存性 (FR370)

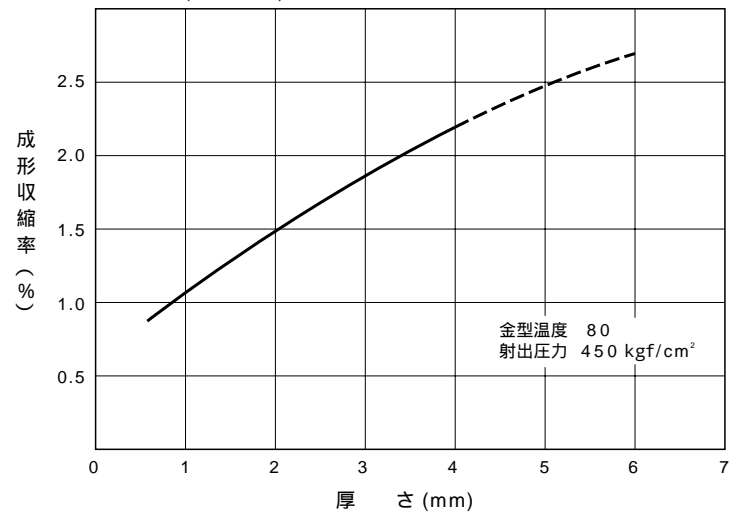
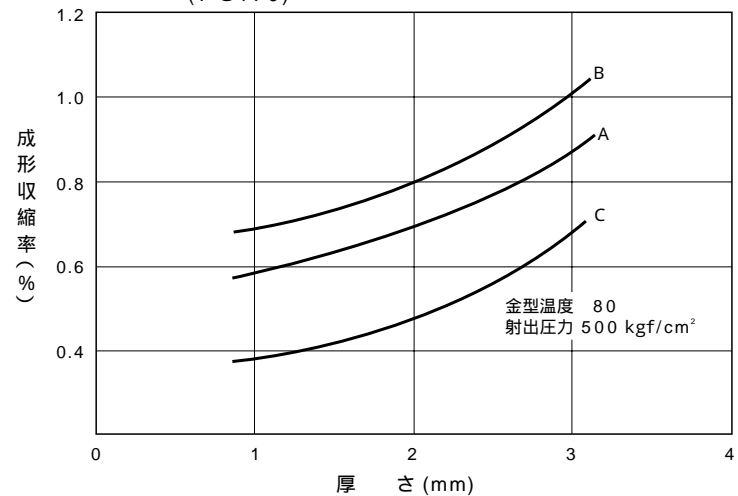


図-303 成形収縮率の厚さ依存性 (FG170)



2) 金型温度依存性

図-304 成形収縮率の金型温度依存性
(1300S)

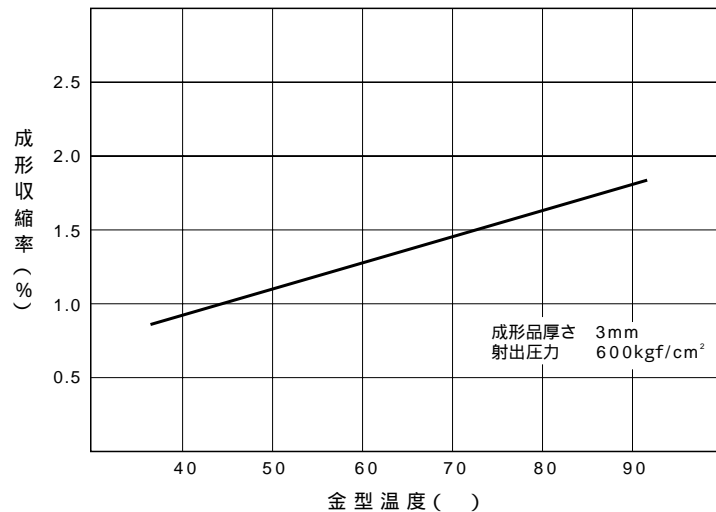


図-305 成形収縮率の金型温度依存性
(FR370)

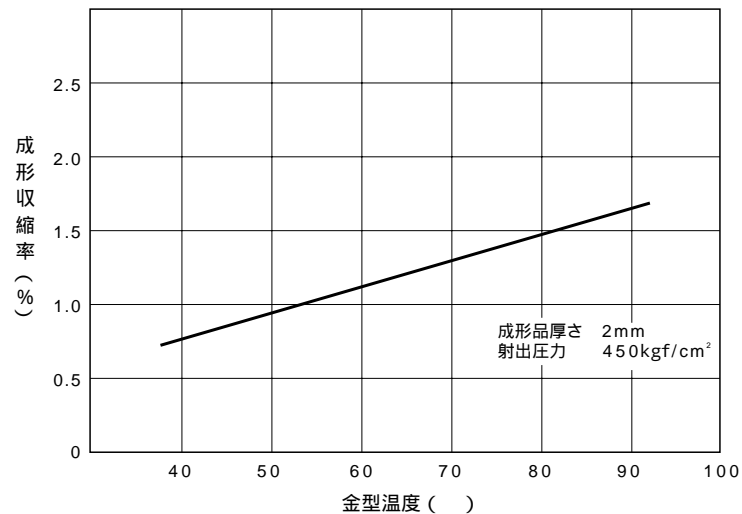
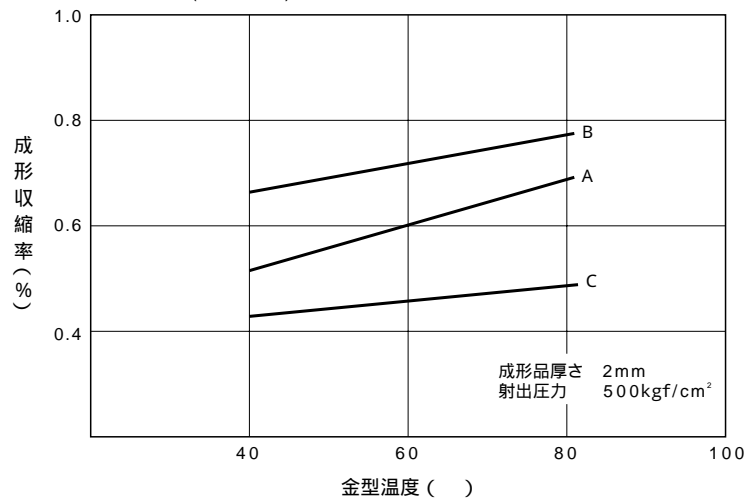


図-306 成形収縮率の金型温度依存性
(FG170)



3) 射出圧力依存性

図-307 成形収縮率の射出圧力依存性
(1300 S)

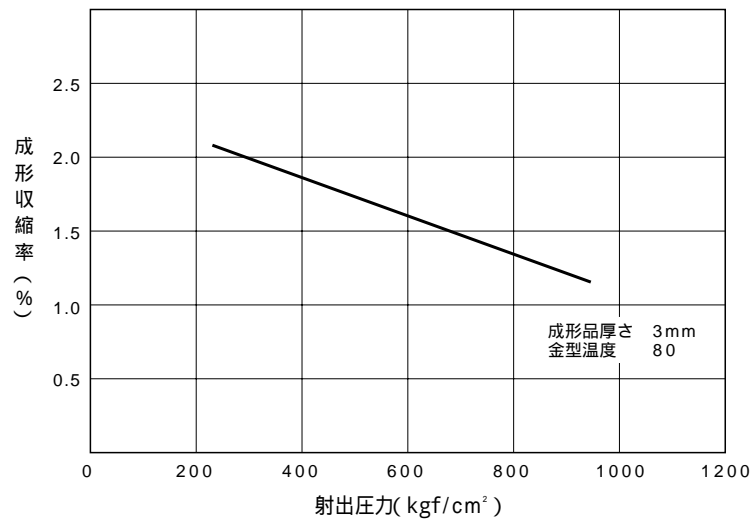


図-308 成形収縮率の射出圧力依存性
(FR370)

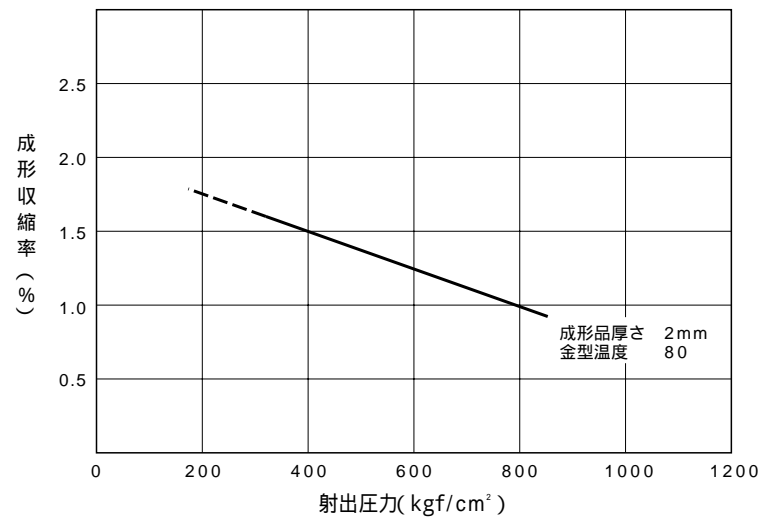
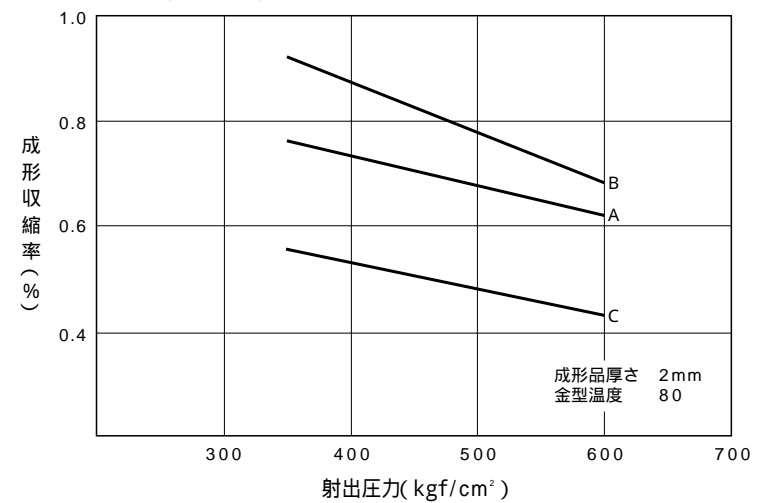


図-309 成形収縮率の射出圧力依存性
(FG170)



(6) 流動性

測定に用いた異形スパイラルフロー金型を下記に示します。

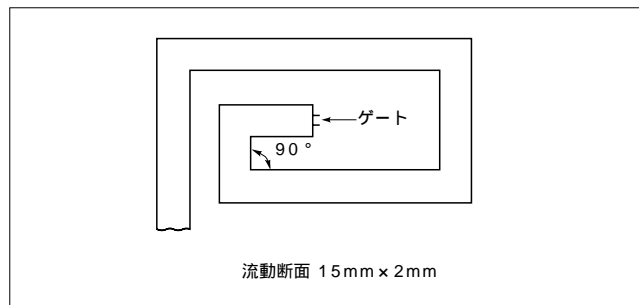
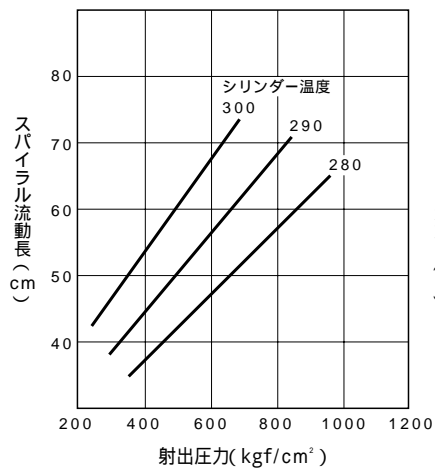
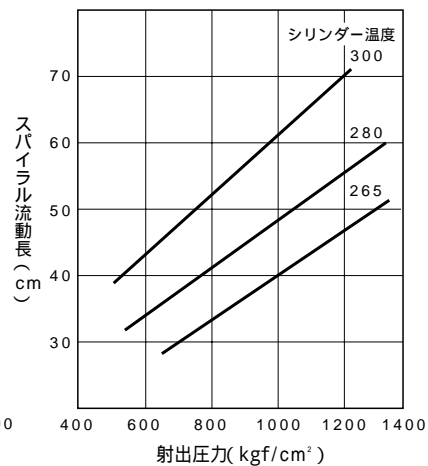


図-310 流動性の成形温度及び射出圧力依存性 (1300 S)



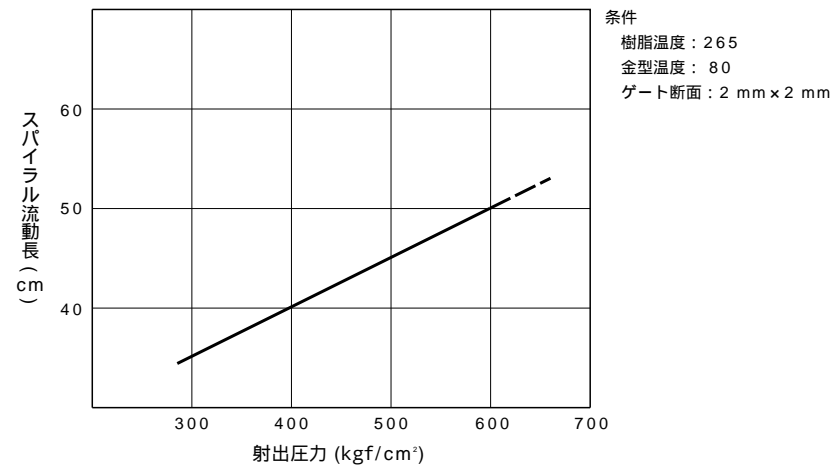
条件
金型温度：80
ゲート断面：4mm x 2mm

図-311 流動性の成形温度及び射出圧力依存性 (1300 G)



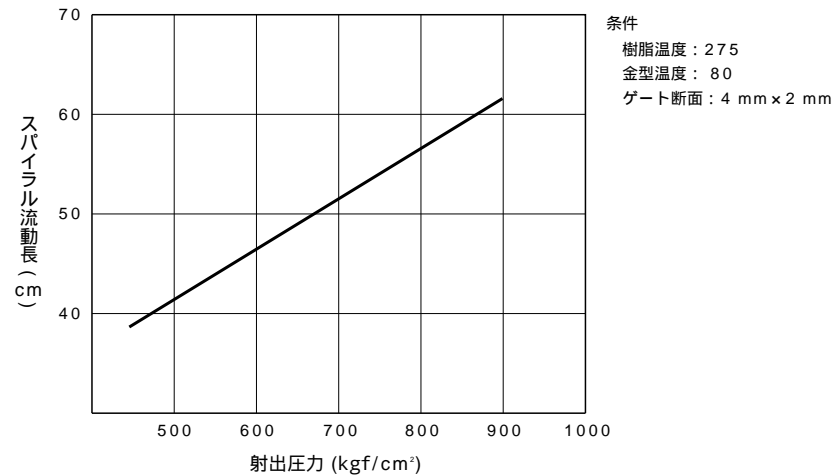
条件
金型温度：80
ゲート断面：2mm x 2mm

図-312 流動性の射出圧力依存性 (F R 370)



条件
樹脂温度：265
金型温度：80
ゲート断面：2mm x 2mm

図-313 流動性の射出圧力依存性 (F G 170)



条件
樹脂温度：275
金型温度：80
ゲート断面：4mm x 2mm