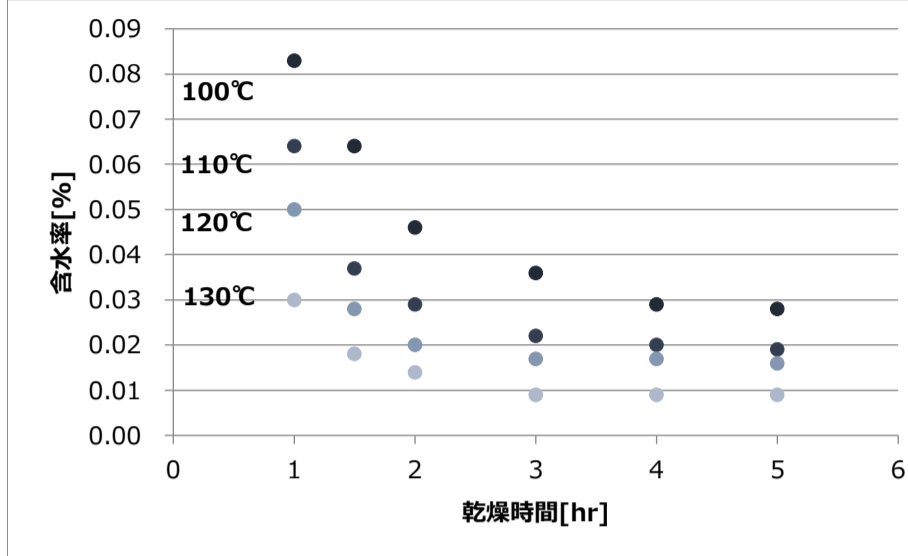


A 物理的特性

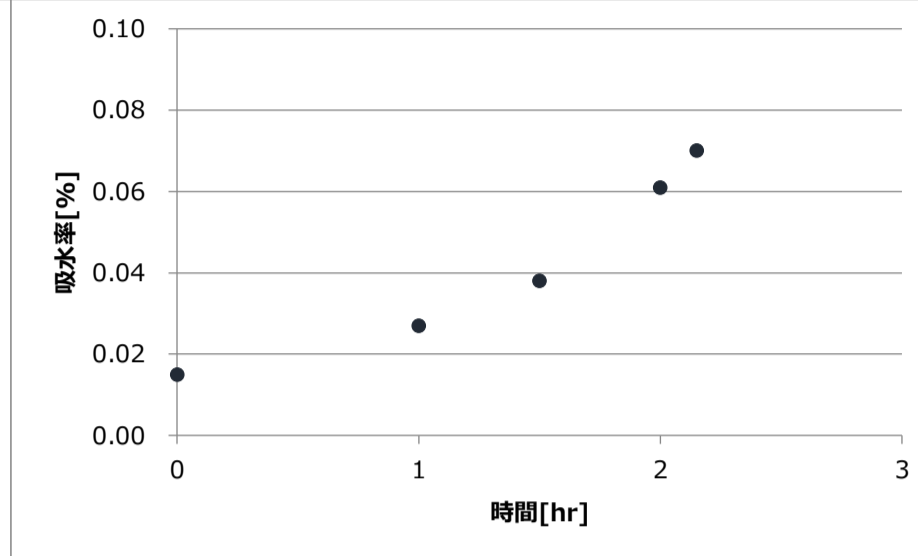
A-1 各種樹脂の物理特性

項目	単位	PC	PMMA	PS	SAN	MS	COP	COC
密度	kg/m <sup>3</sup>	1200	1190	1060	1070	1090	1010	1080
屈折率nd	-	1.585	1.492	1.592	1.570	1.562	1.530	1.510
アッベ数μd	-	31	58	31	35	35	56	57
全光線透過率	%	90	92	89	89	90	92	92
光弾性係数	×10 <sup>13</sup> cm <sup>2</sup> /dyne	90	-6	-	-	-	6	4

A-2 ポリカーボネート乾燥曲線



A-3 ポリカーボネート吸湿曲線

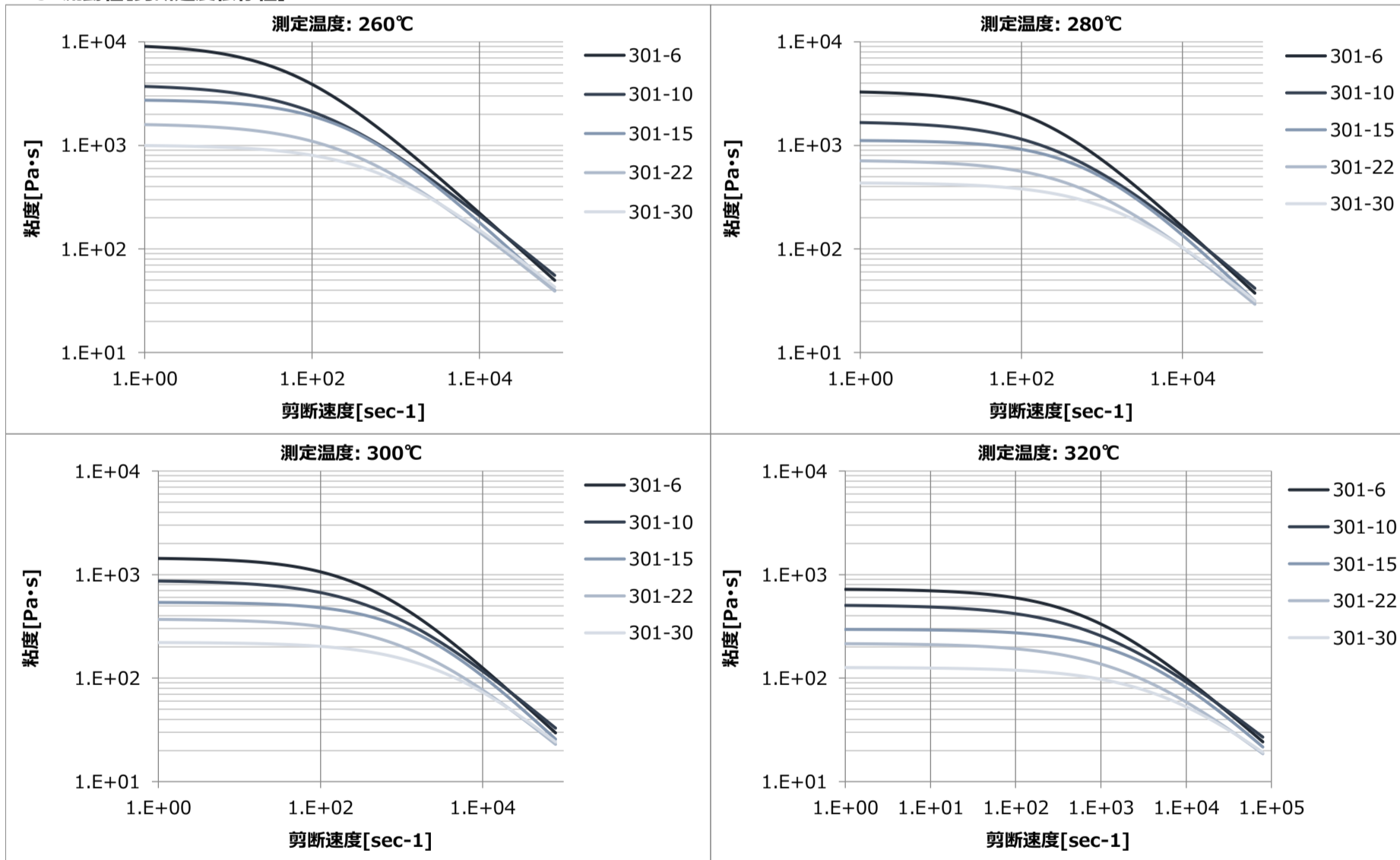


ペレット初期含水率 : 0.18%  
 乾燥設備 : 熱風循環式棚式オープン  
 推奨予備乾燥条件  
 乾燥温度 : 125°C  
 乾燥時間 : 4-6時間

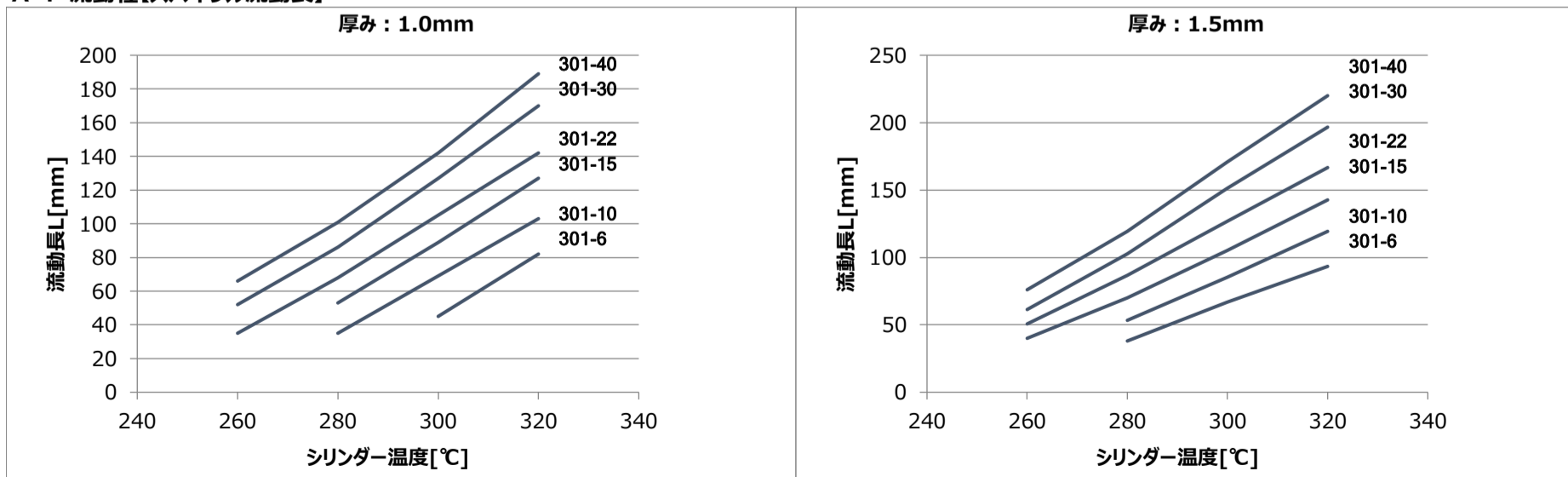
試験環境 : 23°C, 50%RH

乾燥が不十分な場合は、成形品にシルバーストリーク、気泡等が発生し、成形品外観不良を起こすことがあります。  
 推奨予備乾燥条件を目安に予備乾燥を実施してください。  
 また、乾燥温度が130°Cを超えると、ペレットの固着が発生しやすくなりますのでご注意ください。

A-3 流動性[剪断速度依存性]



A-4 流動性[スパイラル流動長]



射出成形条件  
 射出成形機 : J100E2P(JSW)  
 射出圧力 : 1600kg/cm<sup>2</sup>  
 金型温度 : 80°C