

## DAIAMID ZL1400 Blac 一般物性表

### Mechanical Properties of DAIAMID ZL1400 Black

Date : July 20<sup>th</sup>, 2021

	条件 Condition	規格 Standard	単位 Unit	数値 Value
比重 Specific Gravity	23C	ISO1183	—	1.01
引張降伏強度 Tensile Stress at Yield	23C 50%Rh	ISO527	MPa	36
引張降伏伸度 Tensile Elongation at Yield			%	13
引張破断強度 Tensile Stress at Break			MPa	48
引張破断伸度 Tensile Elongation at Break			%	>200
引張弾性率 Tensile Modulus			MPa	1,000
曲げ強度 Flexural Stress	23C 50%Rh	ISO178	MPa	37
曲げ弾性率 Flexural Modulus			MPa	860
ノッチ付きシャルピー衝撃強度 CHARPY notched Impact Strength	23 C	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	15C
	- 30 C			9C
MVR(230°C, 2.16kg)		-	cm <sup>3</sup> /10min	4

本記載内容は、材料の特性に関する代表的な値を示したものにすぎず、品質を保証するものではありません。  
また、新たな知見により改訂されることがあります。

These technical data is not a specification but is just to help better understanding about this material.  
These technical data may be revised by future experimental results.

### 成形条件 Molding Condition

C1 [C]	C2 [C]	C3 [C]	A [C]	N [C]	Mold [C]
220-250	240-270	240-270	240-270	240-270	60-80

### 乾燥条件 Drying Condition

袋が未開封の場合乾燥は必要ありません。  
開封後の袋やダメージを受けているものは80°C又は90°C×4hr程度乾燥してください。  
その際、水分量が0.1%以下になるようにしてください。  
Drying of the granules is necessary only if the original packaging has been damaged or been left open for a long time.  
In these cases, the resins should be dried long enough to reduce the water content to less than 0.1%.  
Recommendation of dry condition is 80C or 90C x 4hr.

### 成形上の注意 Notes for Injection Molding

成形可能温度領域: 180-300°C  
Range of mold condition : 180-300C  
  
金型への貼りつきが発生する場合、  
金型温度を下げるか、離型剤を使用してください。  
If sticking to the mold occurs,  
decrease the mold temperature or use lubricant.