

DAIAMID ZL1400 Blac 一般物性表

Mechanical Properties of DAIAMID ZL1400 Black

 Date : July 20th, 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 ² | 15C |
| | - 30 C | | | 9C |
| MVR(230°C, 2.16kg) | | - | cm ³ /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.