

	条件 Condition	規格 Standard	単位 Unit	数値 Value
比重 Specific Gravity	23C	ISO1183	—	1.30
引張降伏強度 Tensile Stress at Yield	23C 50%Rh	ISO527	MPa	100
引張降伏伸度 Tensile Elongation at Yield			%	6
引張破断強度 Tensile Stress at Break			MPa	75
引張破断伸度 Tensile Elongation at Break			%	20
引張弾性率 Tensile Modulus			MPa	3,800
曲げ強度 Flexural Stress	23C 50%Rh	ISO178	MPa	150
曲げ弾性率 Flexural Modulus			MPa	3,500
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	5
	- 30 C			5
MVR	380 C 5 kg	-	cm ³ /10min	83

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]
370 - 400	370 - 400	370 - 400	370 - 400	370 - 400	180 - 220

乾燥条件 Drying Condition

PEEKの吸水性は非常に低い材料ですが、ペレット表面に付着した水分などが成形に悪影響を及ぼすことがあります。当社では、安定した押出し、射出成形品を得るために成形前の乾燥処理を行うことを推奨しています。
Although PEEK absorbs very few water, moisture on pellets sometimes has a bad affect on Extrusion/Injection molding. For stable moldings, following pre drying is recommended.

乾燥温度 Drying temperature : 130 - 160 C

乾燥時間 Drying time : 2 - 5 h (フィルム用途の場合は 4 h 以上 / For Film application, drying time should be more than 4 h)

成形上の注意

Notes for Injecation Molding

射出成形機としては以下のようなものが推奨されます。
・ノズル = オープン型
・最大射出圧力 = より高い射出圧力を扱えるものが推奨されます。
・シリンダー温度は410°C以下の設定にしてください。
・ヒーター容量としては450°Cまで上げられるものが推奨されます。

Following Injection machine would be recommended :

- ・Nozzle = Open type
- ・Max Injection pressure = Higher is better.
- ・Cylinder Temp. should be lower than 410C. (It is recommended to use the mold which has a capacity to heat up 450C.)