

項目	試験方法/ 評価項目		単位	EA-A55N (開発品)	EA-A70CR (※3)	EA-A80CR (※3)
	特徴		-	高耐熱(良圧縮永久歪)		
硬さ	JIS K 6253	タイプA	point	55	67	76
比重	JIS K 7112		-	1.14	1.12	1.13
MFR	ASTM D 1238	230℃×98N	g/10min	1	0.5	1.7
引張強さ	JIS K 6251		MPa	4.4	5.4	7.1
伸び率	〃		%	720	210	240
引裂強さ	JIS K 6252		kN/m	34	23	36
反発弾性	JIS K 6255		%	20	35	36
テーパー摩耗	JIS K 6264	H22×9.8N×1000回転	mg	52	357	295
圧縮永久ひずみ(CS)	JIS K 6262	70℃×24hr	%	40	28	35
		120℃×24hr	〃	42	34	40
		150℃×24hr	〃	47	45	51
軟化温度	当社法 ※1		℃	96	186	193
脆化温度	JIS K 7216		℃	-20℃	-44℃	-47℃
成形収縮率 (垂直方向/流動方向)	当社法 ※2		%	1.8 / 4.3	1.5 / 3.6	1.4 / 3.0
成形方法	-		-	射出・押出		
難燃性	UL-94		-	HB相当		
乾燥	-		℃	必要(80～90℃×3～4時間)		
色調	目視		-	ナチュラル		

表中の数値は代表値であり、保証値ではありません。
表中の数値は予告なく変更する場合があります。
弊社の承諾なく、本情報を転載することは禁止いたします。
※1 軟化温度の測定方法：ピカット軟化温度(昇温速度は50℃/hr、荷重は2.5N、針1mmを侵入時の温度)を求めた。
※2 成形収縮率：フィルムゲートのシート(126mm×126mm×2mm)を成形した。(金型温度40℃、冷却時間40sec)
※3 受注生産の対象グレードです。