# 食品・医療グレード AR-800シリーズ （エラストマーAR /スチレン系）

アロン化成株式会社

| 項目 | 試験方法/評価項目 | | 単位 | AR-815C | AR-830C | AR-840C | AR-850C | AR-860C | AR-875C | AR-885C | AR-897C | AR-HT835 (※3) | AR-HE864 (オレフィン系) | AR-LG868 (※3) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 食品・医療 | | | | | | | | 食品 | | |
| | 特徴 | | - | 標準 | | | | | | | | 高耐熱 | 低溶出 | 低ｱｳﾄｶﾞｽ |
| 硬さ | JIS K 6253 | タイプA | point | 13 | 35 | 44 | 53 | 60 | 75 | 88 | 97 | 35 | 62 | 68 |
| 比重 | JIS K 7112 | | - | 0.89 | 0.89 | 0.88 | 0.89 | 0.90 | 0.89 | 0.9 | 0.9 | 0.89 | 0.87 | 0.9 |
| MFR | ASTM D 1238 | 230℃×21.2N | g/10min | 1 | 2 | 1 | 4 | 2 | 3 | 10 | 16 | - | 3 | - |
| | | 230℃×37.2N | 〃 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3 | - | N・F |
| | | 230℃×49N | 〃 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1.7 |
| 引張強さ | JIS K 6251 | | MPa | 5.5 | 5.8 | 8.6 | 11 | 11.3 | 16.1 | 23.5 | 27.8 | 8.1 | 6.8 | 13 |
| 300%モジュラス | JIS K 6251 | | MPa | 0.5 | 1.1 | 1.5 | 2.1 | 2.4 | 3.7 | 6.3 | 11.6 | - | 1.3 | 3.7 |
| 伸び率 | JIS K 6251 | | % | 960 | 900 | 900 | 880 | 820 | 810 | 820 | 1030 | 880 | 900 | 890 |
| 引裂強さ | JIS K 6252 | | kN/m | 6 | 12 | 14 | 17 | 25 | 35 | 51 | 103 | 14 | 30 | 21 |
| 反発弾性 | JIS K 6255 | | % | 66 | 58 | 58 | 56 | 51 | 42 | 41 | 37 | 52 | 55 | 45 |
| テーバー摩耗 | JIS K 6264 | H22×9.8N×1000回転 | mg | 337(C-17) | 45(C-17) | 25(C-17) | 9(C-17) | 32 | 19 | 17 | 61 | 176 | 110 | - |
| 圧縮永久ひずみ(CS) | JIS K 6262 | 23℃×24hr | % | 13 | 10 | 16 | 16 | 21 | 24 | 29 | 41 | 10 | 24 | 26 |
| | | 70℃×24hr | 〃 | 28 | 25 | 32 | 32 | 40 | 44 | 49 | 65 | 27 | 65 | 35 |
| | | 100℃×24hr | 〃 | - | 65 | 60 | 58 | 56 | 60 | 64 | 64 | 34 | 79 | 41 |
| 軟化温度 | 当社法 ※1 | | ℃ | - | 69 | 75 | 83 | 87 | 124 | 148 | 156 | 91 | 67 | 104 |
| 脆化温度 | JIS K 7216 | | ℃ | -60℃以下 | | | | | | | | | | |
| 耐候性 | - | | - | ○ | | | | | | | | | | |
| 成形収縮率 (垂直方向/流動方向) | 当社法 ※2 | | % | 0.1/3.7 | 0.7/2.9 | 0.6/3.0 | 0.5/3.3 | 0.9/1.6 | 1.0/1.6 | 1.1/1.5 | 0.9/1.3 | 0.4/3.3 | 0.8/3.4 | 1.0/1.3 |
| 成形方法 | - | | - | 射出・押出 | | | | | | | | | | |
| 乾燥 | - | | - | 不要 | | | | | | | | | | |
| 色調 | 目視 | | - | 半透明 | | | | | | | | | | |
| 融着性 | 当社法 | PP | - | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | ABS | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |
| | | PC | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |
| | | PET | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |
| | | 6Ny(PA) | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |
| | | PBT | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | POM | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |
| | PVC | - | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × | × |
| 難燃性 | UL-94 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | HB相当 |

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：ビカット軟化温度(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。