

項目	試験方法/ 評価項目		単位	ES-A65C1 (3)	ES-A69CE1	ES-A70C1
	特徴		-	透明		
硬さ	JIS K 6253	タイプA	point	65	69	72
		タイプD	〃	-	-	21
比重	JIS K 7112		-	0.98	0.99	1
MFR	ASTM D 1238	230 × 21.2N	g/10min	4	5	5.9
引張強さ	JIS K 6251		MPa	6.4	7.4	7
300%モジュラス	〃		〃	-	4.1	-
伸び率	〃		%	600	790	670
引裂強さ	JIS K 6252		kN/m	38	44	36
反発弾性	JIS K 6255		%	68	70	69
テーパー摩耗	JIS K 6264	H22 × 9.8N × 1000回転	mg	324	-	257
圧縮永久ひずみ(CS)	JIS K 6262	23 × 24hr	%	20	20	14
		70 × 24hr	%	58	47	52
		100 × 24hr	%	62	52	53
軟化温度	当社法 1			68	103	101
脆化温度	JIS K 7216			<-60		
成形収縮率 (垂直方向/流動方向)	当社法 2		%	0.5 / 1.3	0.8 / 1.3	0.9 / 1.2
成形方法	-		-	射出・押出		
乾燥	-		-	必要(80 ~ 90 × 3 ~ 4時間)		
色調	目視		-	半透明		
全光線透過率	JIS K 7361		%	82	76	65
ヘーズ	JIS K 7136		〃	43	31	47
融着性	当社法	PP	-	×	×	×
		ABS	-	○	○	○
		PC	-	○	○	○
		PET-G	-	○	○	○

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。