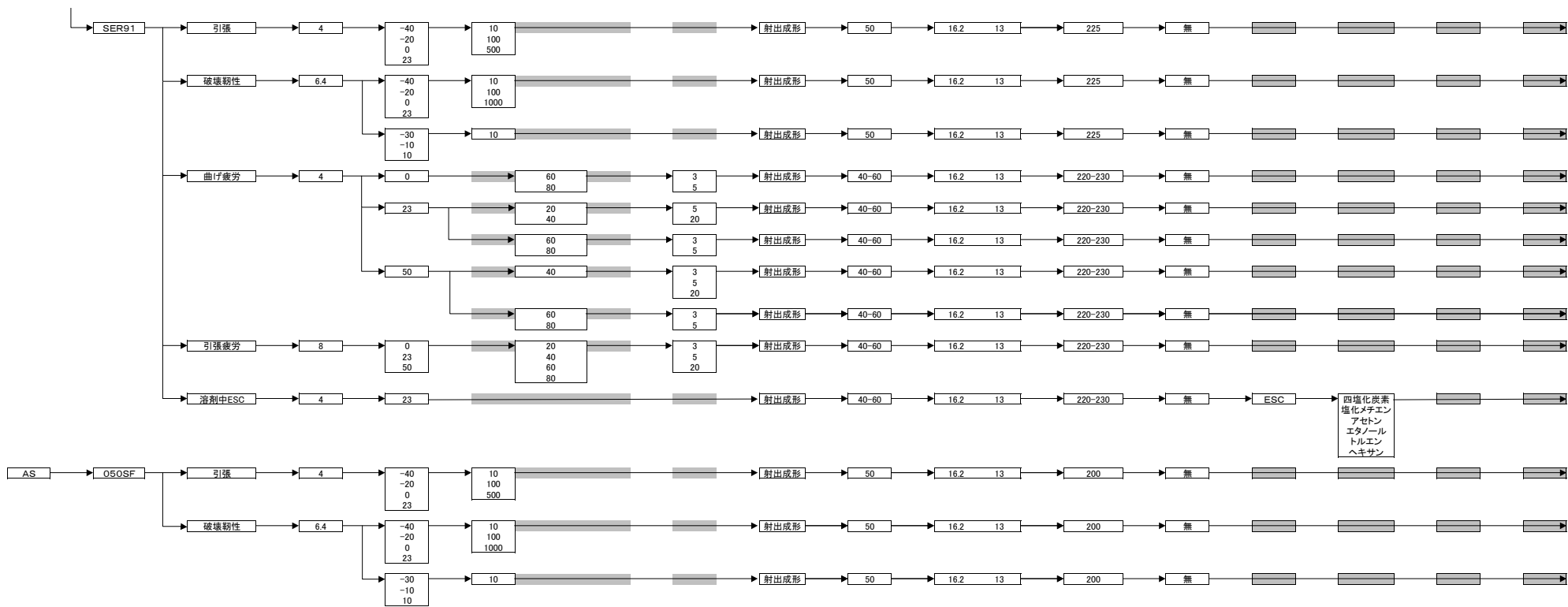
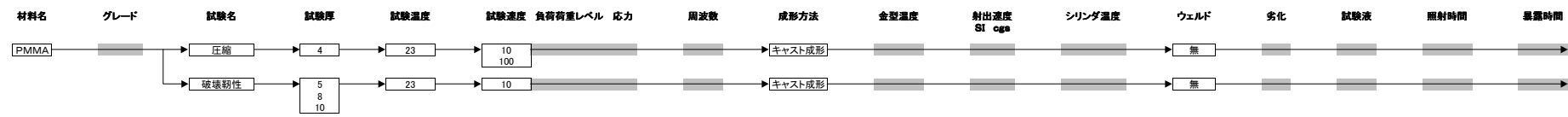
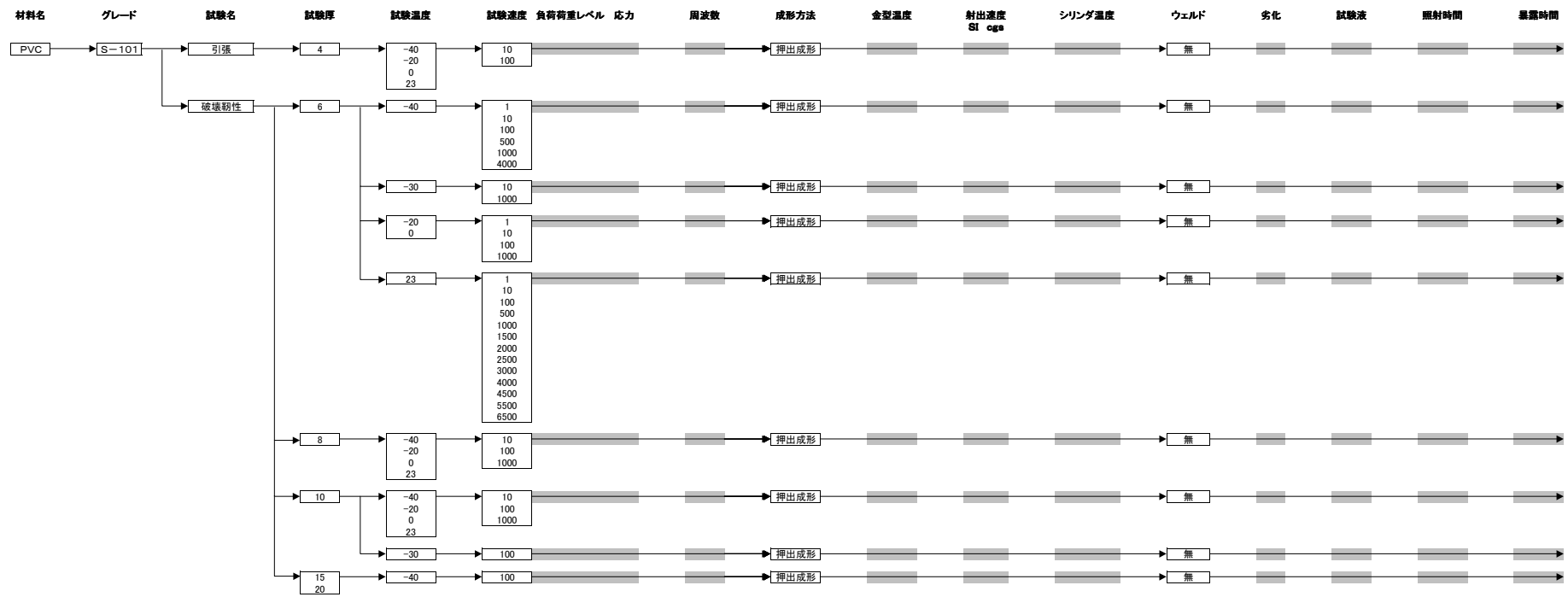


材料名	グレード	試験名	試験厚	試験温度	試験速度	負荷荷重レベル	応力	周波数	成形方法	金型温度	射出速度 SI cgs	シリンダ温度	ウェルド	劣化	試験液	照射時間	暴露時間			
ABS	420	引張	4	-40 -20 0 23	10 100 500				射出成形	50	16.2 13	235	無							
		破壊靱性	6.4	-40 -20 0 23	10 100 1000				射出成形	50	16.2 13	235	無							
		曲げ疲労	4	0			40	3	射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無							
							60 80	3 5	射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無							
			23	20	5	射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無										
																				40
				50	20	5	射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無									
		60 80	3 5	射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無												
																				60 80
		引張疲労	8	0 23 50	20 40 60 80	3 5 20	射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無									
		溶剤中ESC	4	23			射出成形	40-60	16.2 13	230-240	無	ESC	四塩化炭素 塩化メチエン アセトン エタノール トルエン ヘキサン							
		500SF 660SF	420	引張	4	-40 -20 0 23	10 100 500				射出成形	50	16.2 13	225	無					
				破壊靱性	6.4	-40 -20 0 23	10 100 1000				射出成形	50	16.2 13	225	無					
510SF	420	引張	4	-40 -20 0 23	10 100 500				射出成形	50	16.2 13	225	無							
		破壊靱性	6.4	-40 -20 0 23	10 100 1000				射出成形	50	16.2 13	225	無							
		曲げ疲労	4	0			40	5	射出成形	40-60	16.2 13	220-230	無							
							60 80	3 5	射出成形	40-60	16.2 13	220-230	無							
			23	20	5	射出成形	40-60	16.2 13	220-230	無										
																			40	3 5 20
		60 80	3 5	射出成形	40-60	16.2 13	220-230	無												
																				60 80
引張疲労	8	0 23 50	20 40 60 80	3 5 20	射出成形	40-60	16.2 13	220-230	無											
溶剤中ESC	4	23			射出成形	40-60	16.2 13	220-230	無	ESC	四塩化炭素 塩化メチエン アセトン エタノール トルエン ヘキサン									

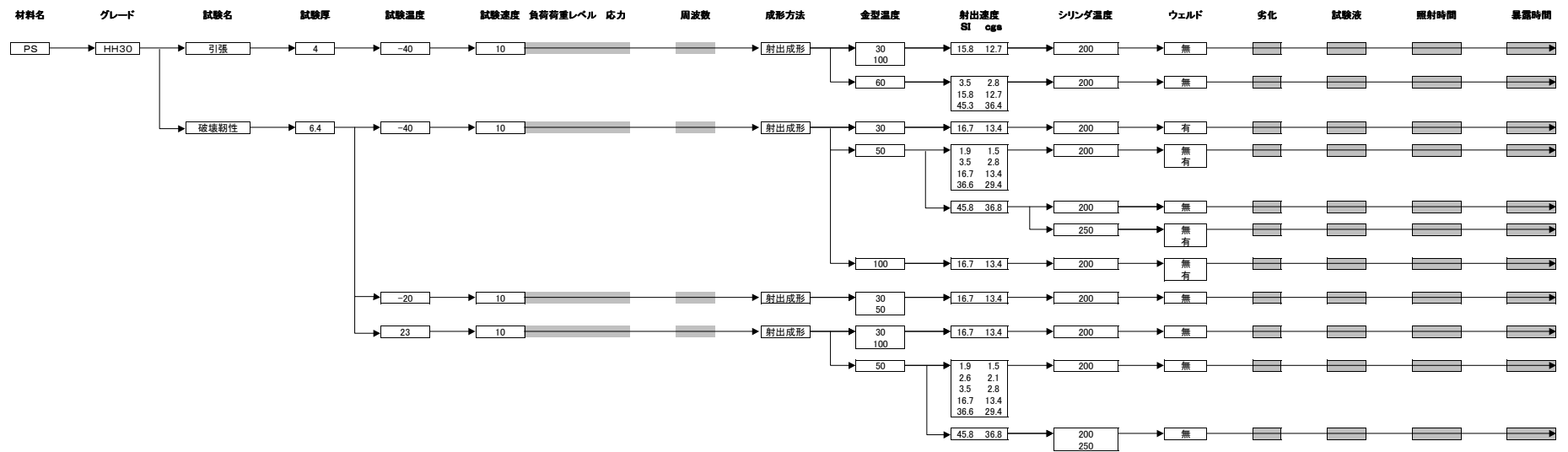


材料名	グレード	試験名	試験厚	試験温度	試験速度	負荷荷重レベル	応力	周波数	成形方法	金型温度	射出速度 SI oga	シリンダ温度	ウェルド	劣化	試験液	照射時間	暴露時間				
PC	S1000	引張	4	-20	10				射出成形	120	15.8 12.7	260	無								
		破壊靱性	6.4	-20	10				射出成形	120	15.8 12.7	260	無有								
	S2000	引張	4	-40	10				射出成形	90	200 16	275	無								
				23	100	500															
			60	10	500				射出成形	90	200 16	275	無								
		破壊靱性	6.4	-20	10				射出成形	120	15.8 12.7	260	無								
				-20	10				射出成形	120	15.8 12.7	260	無								
		引張クリープ	4	-20	10				射出成形	120	15.8 12.7	260	有								
	23							射出成形	80	39.4 49.5	280	無									
	引張クリープ	4	23					射出成形	80	39.4 49.5	280	無									
			55					射出成形	80	39.4 49.5	280	無									
	S3000	引張	4	-20	10					射出成形	30	15.8 12.7	250	無							
										射出成形	80	3.5 2.8 15.8 12.7 45.3 36.4	250	無							
										射出成形	120	15.8 12.7	250 260	無							
		破壊靱性	6.4	-20	0	23	10				射出成形	30	15.8 12.7	250	無有						
											射出成形	80	3.5 2.8 15.8 12.7 45.3 36.4	250	無有						
											射出成形	120	15.8 12.7	250 260	無有						
	NF2000U	引張	4	0	23	40	10	100		押出成形				無							
										破壊靱性	5	-30	0	23	10						
										破壊靱性	6	0	23	40	10	100	1000				
破壊靱性										8	23			10	100	1000					
破壊靱性										10	-40	-20	0	23	40	60	10	100	1000		





材料名	グレード	試験名	試験厚	試験温度	試験速度	負荷荷重レベル	応力	周波数	成形方法	金型温度	射出速度 SI cgs	シリンダ温度	ウェルド	劣化	試験液	照射時間	暴露時間	
PP	J-900GP	引張	4	-20	10	[]	[]	[]	射出成形	30	15.8 12.7	200	無	[]	[]	[]	[]	
										100								
		破壊靱性	6.4	-40 -30 -20 0 23	10	[]	[]	[]	射出成形	30	3.5 2.8 15.8 12.7 45.3 36.4	200	無	[]	[]	[]	[]	[]
										100								
		曲げ疲労	4	-20 0	[]	80	[]	5	射出成形	40-50	16.2 13	210	無	[]	[]	[]	[]	[]
										50								
		引張疲労	2 3 4 5	0	[]	60 80	[]	5	射出成形	40-50	16.2 13	210	無	[]	[]	[]	[]	[]
										50								
				[]	40 60 80	[]	5	射出成形	40-50	16.2 13	210	無	[]	[]	[]	[]	[]	
									50									



材料名	グレード	試験名	試験厚	試験温度	試験速度	負荷荷重レベル	応力	周波数	成形方法	金型温度	射出速度 SI cgs	シリンダ温度	ウェルド	劣化	試験液	照射時間	暴露時間		
POM	F20-03	引張	4	-40 -20 0 23 40 60	10	100 500			射出成形	90	17.5 10.8	185	無						
		破壊靱性	6.4	-40 -20 0 23 40 60	10	100 1000				射出成形	90	17.5 10.8	185	無					
		引張クリープ	4	23	28 30 32 35 37 40					射出成形	80	63.4 61	190	無					
				23	35 40 42 44 45 50					射出成形	80	63.4 61	190	無					
																		55	25 27 30 35 40 45
		引張クリープ破壊	1.6	23	35 40 42 44 45 50								無						
																		55	25 27 30 35 40 45