

キャップスぺーサ 成形材料試験成績表

平成19年1月度



●武蔵野機工株式会社

〒187-0043 東京都小平市学園東町1-7-14

TEL:042-346-1100 FAX:042-346-2020



成形材料名: 低密度ポリエチレン

試験項目	試験方法	単位	規格値	試験値
比重	JIS K 7112		0.89 以上	0.90
引張降伏強さ	JIS K 7113	MPa	8.34 以上	8.90
曲げ弾性率	ASTM-D747	MPa	93.16 以上	105.00
硬度	ASTM-D2240	ショアー D	35 以上	55
線膨張係数	ASTM-D696	$\times 10^{-5}/^{\circ}\text{C}$	25 以下	23
煮沸試験	70℃の熱湯で 3分間以上		歪み変形が認められない	不変
耐アルカリ性			良好	良好
耐酸性			良好	良好

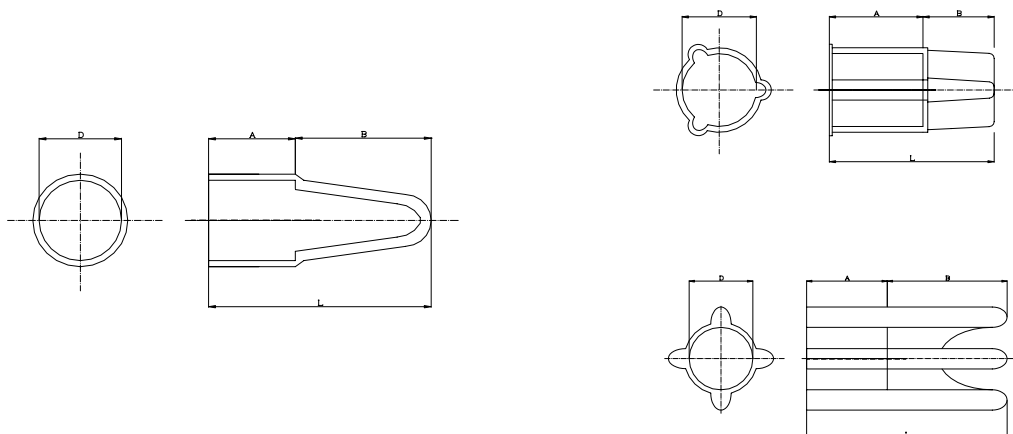
- [備考] 1. 本表は、材料メーカーの報告によるもので、当社製品の成形材料です。
2. 試験項目、試験方法、規格値は、「全国コンクリート製品協会規格 ZCSK-3-1983」によるものです

キャップスペーサ 試験成績書

平成 19年 1月度

武蔵野機工株式会社

〒187-0043 東京都小平市学園東町1丁目7番14号



種類	項目	外観形状	(全長)L			(内径)D			A			(カブリ)B		
			寸法	許容差	測定値	寸法	許容差	測定値	寸法	許容差	測定値	寸法	許容差	測定値
			mm	±	mm	mm	±	mm	mm	±	mm	mm	±	mm
C-2. 6	良		14.0	0.5	14.0	2.6	0.5	2.6	9.0	0.5	9.0	5.0	0.5	5.0
C-2. 9	良		14.0	0.5	14.0	2.9	0.5	2.9	9.0	0.5	9.0	5.0	0.5	5.0
C-3. 2	良		15.0	0.5	14.8	3.2	0.5	3.1	10.0	0.5	9.8	5.0	0.5	5.0
C-3. 2L	良		25.0	1.0	25.0	3.2	0.5	3.2	10.0	0.5	10.0	15.0	0.5	15.0
C-3. 2S	良		25.0	1.0	24.7	3.2	0.5	3.1	10.0	0.5	9.8	15.0	0.5	14.9
C-4	良		16.0	0.5	15.7	4.0	0.5	3.9	10.0	0.5	9.8	6.0	0.5	5.9
C-4L	良		23.0	1.0	23.5	4.0	0.5	4.0	10.0	0.5	10.2	13.0	0.5	13.3
C-4S	良		25.0	1.0	25.2	4.0	0.5	4.0	10.0	0.5	10.0	15.0	0.5	15.2
C-5	良		16.0	0.5	15.8	5.0	0.5	4.9	11.0	0.5	10.8	5.0	0.5	5.0
C-5L	良		20.0	1.0	20.3	5.0	0.5	5.0	10.0	0.5	10.1	10.0	0.5	10.2
C-6	良		15.0	0.5	15.3	6.0	0.5	6.1	10.0	0.5	10.1	5.0	0.5	5.2
C-6L	良		23.0	1.0	23.4	6.0	0.5	6.1	10.0	0.5	10.1	13.0	0.5	13.3
C-6S	良		25.0	1.0	25.4	6.0	0.5	6.2	10.0	0.5	10.4	15.0	0.5	15.0
D-6	良		15.0	0.5	15.2	6.5	0.5	6.5	10.0	0.5	10.1	5.0	0.5	5.1
D-6S	良		25.0	1.0	25.3	6.5	0.5	6.5	10.0	0.5	10.1	15.0	0.5	15.2
C-7	良		15.0	0.5	14.9	7.0	0.5	6.9	10.0	0.5	9.9	5.0	0.5	5.0
C-9	良		18.0	0.5	17.7	9.0	0.5	8.8	12.0	0.5	11.7	6.0	0.5	6.0
D-10	良		21.0	1.0	20.9	11.0	0.5	10.9	13.0	0.5	12.9	8.0	0.5	8.0
D-13	良		21.0	1.0	21.3	13.0	0.5	13.1	15.0	0.5	15.2	6.0	0.5	6.1
D10-35	良		35.0	1.0	34.6	11.0	0.5	10.8	16.0	0.5	15.8	19.0	0.5	18.8
D10-15A	良		32.0	1.0	32.5	12.0	0.5	12.1	17.0	0.5	17.2	15.0	0.5	15.3
D13-15A	良		35.0	1.0	35.3	15.0	0.5	15.1	20.0	0.5	20.1	15.0	0.5	15.2