

キャップスペース 成形材料試験成績表

平成19年2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 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。

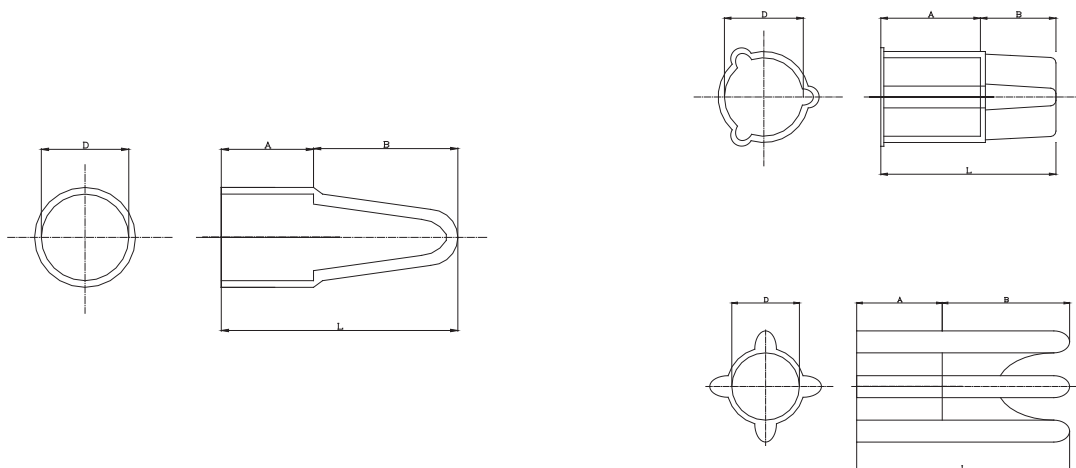
2. 試験項目、試験方法、規格値は、「全国コンクリート製品協会規格 ZCSK-3-1983」によるものです

キャップスペーサ 試験成績書

平成 19年 2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



項目 種類	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	13.8	2.9	0.5	2.8	9.0	0.5	8.8	5.0	0.5	5.0
C-3.2	良	15.0	0.5	15.2	3.2	0.5	3.2	10.0	0.5	10.1	5.0	0.5	5.1
C-3.2L	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-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	16.3	4.0	0.5	4.0	10.0	0.5	10.1	6.0	0.5	6.2
C-4L	良	23.0	1.0	22.8	4.0	0.5	3.9	10.0	0.5	9.9	13.0	0.5	12.9
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	16.1	5.0	0.5	5.0	11.0	0.5	11.0	5.0	0.5	5.1
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	15.1	6.0	0.5	6.0	10.0	0.5	10.0	5.0	0.5	5.1
C-6L	良	23.0	1.0	22.7	6.0	0.5	5.9	10.0	0.5	9.8	13.0	0.5	12.9
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	15.0	6.5	0.5	6.5	10.0	0.5	10.0	5.0	0.5	5.0
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	14.8	7.0	0.5	6.9	10.0	0.5	9.8	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	20.8	11.0	0.5	10.8	13.0	0.5	12.8	8.0	0.5	8.0
D-13	良	21.0	1.0	20.7	13.0	0.5	12.8	15.0	0.5	14.7	6.0	0.5	6.0
D10-35	良	35.0	1.0	35.4	11.0	0.5	11.1	16.0	0.5	16.1	19.0	0.5	19.3
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