

キャップ Spacer 成形材料試験成績表

平成19年9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	$\times 10^{-5}/$	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。

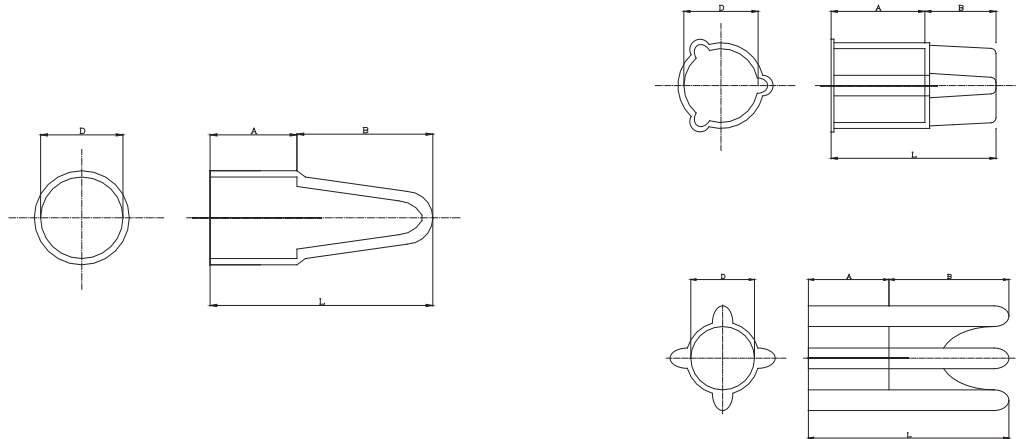
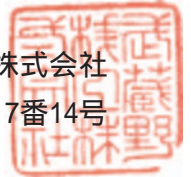
2. 試験項目、試験方法、規格値は、「全国コンクリート製品協会規格 ZCSK-3-1983」によるものです。

キャップスペーサ 試験成績書

平成 19年 9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 外觀形状	(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	13.8	2.6	0.5	2.5	9.0	0.5	8.8	5.0	0.5	5.0
C - 2.9	良	14.0	0.5	14.3	2.9	0.5	2.9	9.0	0.5	9.1	5.0	0.5	5.2
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	24.5	3.2	0.5	3.1	10.0	0.5	9.8	15.0	0.5	14.7
C - 3.2S	良	25.0	1.0	25.2	3.2	0.5	3.2	10.0	0.5	10.0	15.0	0.5	15.2
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	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	19.6	5.0	0.5	4.9	10.0	0.5	9.8	10.0	0.5	9.8
C - 6	良	15.0	0.5	15.0	6.0	0.5	6.0	10.0	0.5	10.0	5.0	0.5	5.0
C - 6L	良	23.0	1.0	23.3	6.0	0.5	6.0	10.0	0.5	10.1	13.0	0.5	13.2
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	15.1	6.5	0.5	6.5	10.0	0.5	10.0	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	14.8	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	18.1	9.0	0.5	9.0	12.0	0.5	12.0	6.0	0.5	6.1
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	21.1	13.0	0.5	13.0	15.0	0.5	15.0	6.0	0.5	6.1
D10 - 35	良	35.0	1.0	35.0	11.0	0.5	11.0	16.0	0.5	16.0	19.0	0.5	19.0
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	34.7	15.0	0.5	14.8	20.0	0.5	19.8	15.0	0.5	14.9