

# ブラクッション 成形材料試験成績表

平成28年10月度



株式会社 未来樹脂



〒187-0043 東京都小平市学園東町1丁目7番14号  
TEL:042-346-1100 FAX:042-346-2020

成形材料名:熱可塑性プラスチック JIS K6740-1(ISO 1163-1)-PVC-U.082-05-T28

| 試験項目                 | 試験方法          | 単位                | 範囲          | 試験値   |
|----------------------|---------------|-------------------|-------------|-------|
| ビカト軟化温度              | JIS K 6740-2  | °C                | 80～84       | 82    |
| シャルピー衝撃強さ<br>(ノッチ付き) | JIS K 6740-2  | kJ/m <sup>2</sup> | 10以下        | 5.0   |
| 引張弾性率                | JIS K 6740 -2 | MPa               | 2,500～3,000 | 2,650 |

〔備考〕 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。

# ブラクッション試験成績表

平成 28年 10月度

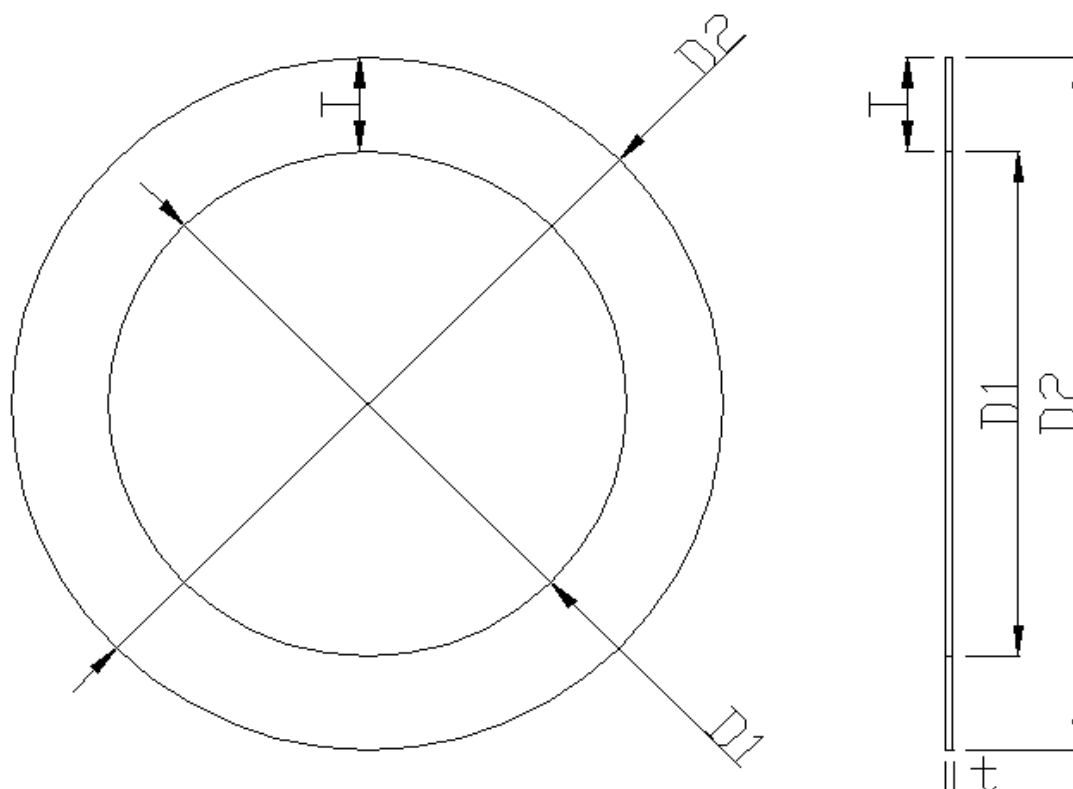


株式会社 未来樹



〒187-0043 東京都小平市学園東町1丁目7番14号

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



| 項目<br>種類 | 寸法 (mm) |      |     |         |      |     |       |      |     |        |      |     |
|----------|---------|------|-----|---------|------|-----|-------|------|-----|--------|------|-----|
|          | 内径 (D1) |      |     | 外径 (D2) |      |     | 幅 (T) |      |     | 厚さ (t) |      |     |
|          | 規格値     | 許容差  | 測定値 | 規格値     | 許容差  | 測定値 | 規格値   | 許容差  | 測定値 | 規格値    | 許容差  | 測定値 |
| A-6 200  | 210     | ±5.0 | 211 | 288     | ±5.0 | 287 | 39    | ±5.0 | 38  | 3.0    | ±0.3 | 3.1 |
| A-6 250  | 260     | ±5.0 | 263 | 330     | ±5.0 | 333 | 35    | ±5.0 | 35  | 3.0    | ±0.3 | 3.0 |
| A-6 300  | 310     | ±5.0 | 313 | 384     | ±5.0 | 386 | 37    | ±5.0 | 37  | 3.0    | ±0.3 | 2.9 |
| A-6 350  | 360     | ±5.0 | 359 | 440     | ±5.0 | 442 | 40    | ±5.0 | 42  | 3.0    | ±0.3 | 2.8 |
| A-6 400  | 410     | ±5.0 | 408 | 496     | ±5.0 | 495 | 43    | ±5.0 | 43  | 3.0    | ±0.3 | 2.9 |
| A-6 450  | 460     | ±5.0 | 459 | 554     | ±5.0 | 554 | 47    | ±5.0 | 47  | 3.0    | ±0.3 | 3.1 |
| A-6 500  | 510     | ±5.0 | 510 | 610     | ±5.0 | 610 | 50    | ±5.0 | 50  | 3.0    | ±0.3 | 3.1 |
| A-6 600  | 610     | ±5.0 | 608 | 726     | ±5.0 | 728 | 58    | ±5.0 | 60  | 6.0    | ±0.6 | 5.9 |
| A-6 700  | 710     | ±5.0 | 709 | 846     | ±5.0 | 843 | 68    | ±5.0 | 67  | 6.0    | ±0.6 | 6.1 |