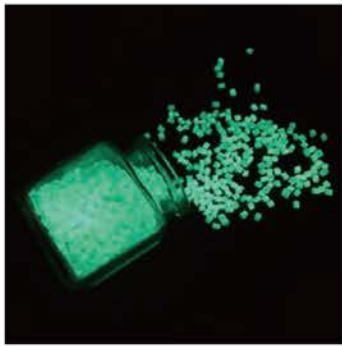


高輝度蓄光ペレット



PLC-Pシリーズ

PhotoLuminescencePellet



暗闇で個性を発揮



 電源不要

 CO₂ 排出量なし

 高付加価値



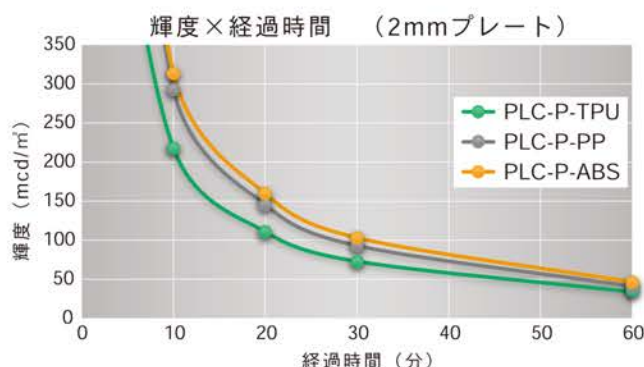
蓄光顔料は防災製品だけでなく、インテリア、エクステリア、ファッション、雑貨など幅広い分野での活用が期待されます。

用途に応じて3種のベース材(TPU/PP/ABS)[※]を選択できます。 射出成形、押出成形(TPU)などの加工が可能です。

※TPU:サーモプラスチックポリウレタン、PP:ポリプロピレン、ABS:アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン

■ 輝度データ ※D65光源 200ルクス 20分照射の場合

樹脂	厚み (mm)	輝度(mcd/m ²)				
		2分後	10分後	20分後	30分後	60分後
PLC-P-TPU	1	637	182	94	62	29
	2	693	218	111	73	34
	3	601	188	101	68	33
PLC-P-PP	1	894	225	112	72	33
	2	1078	293	146	93	41
	3	906	254	129	83	38
PLC-P-ABS	1	1025	274	135	87	39
	2	1056	313	160	103	46
	3	990	301	153	99	45



■ 物性データ

項目	試験方法	単位	PLC-P-TPU	PLC-P-PP	PLC-P-ABS
硬さ	JIS K 7311	—	A88	—	—
比重	JIS K 7112	—	1.2	1.0	1.2
引張強度	JIS K 7161	MPa	11	30	45
100%モジュラス	JIS K 7311	MPa	5	—	—
伸び	JIS K 7311	%	1000	—	—
曲げ強度	JIS K 7171	MPa	—	40	65
曲げ弾性率	JIS K 7171	MPa	—	1500	2900
シャルピー衝撃 V付	JIS K 7111	kJ/m ²	25	2	3
荷重たわみ温度	JIS K 7191	°C	45(0.45MPa)	56(1.8MPa)	72(1.8MPa)
メルトマスフローレート	JIS K 7210	g/10min	7(180°C)	12(200°C)	5(230°C)

■ 成形条件

成形条件		単位	PLC-P-TPU	PLC-P-PP	PLC-P-ABS	
予備乾燥	温度×時間	°C×h	80~100×2~6	—	—	
溶解温度	樹脂温度	°C	180~200	180~200	190~260	
	限界温度	°C	230	300	260	
シリンダー温度	ノズル	°C	180~200	180~200	210~230	
	前部	°C	180~200	180~200	200~230	
		中部	°C	180~200	180~200	200~220
		後部	°C	180~190	180~190	190~220
金型温度		°C	40~80	40~60	40~80	

■ 使用上の注意

- ・ PLC-Pシリーズは、蓄光顔料（固形フィラー）を含みますので、成形機及び金型の摩耗にご注意ください。
- ・ PLC-Pシリーズを投入する際は、汚れを巻き込む可能性がありますので、十分に成形機内を清掃してください。
- ・ インフォメーションの記載内容は、所定の試験における測定値であり、実際の適用結果を保証するものではありません。
- ・ 3種のベース材（TPU、PP、ABS）以外でも設計検討致しますので、ご相談ください。

【販売店】



株式会社 旭電通

第三営業部

〒105-0004 東京都港区新橋5-9-2

TEL.03-3432-3416 FAX.03-3432-3417