



# PSJ-ポリスチレン SX100

透明耐衝撃性スチレン系樹脂

## 特徴

- 1 押出シート用グレードです。
- 2 耐衝撃性 / 剛性のバランスに優れています。
- 3 耐傷性に優れています。
- 4 押出時の熱安定性が良く、リサイクル性に優れています。
- 5 食品衛生法上「ポリスチレンを主成分とする合成樹脂」に分類されます。

## 物性値

試験項目	試験法	単位	SX100	SC/アサックス系 一般タイプ	475D	
基礎密度	ISO 1183	kg/m <sup>3</sup>	1080	1040	1040	
物性	メルトフローレート	ISO 1133	g/10min	2.8	6.5	2
	ピカット軟化温度	ISO 306		85	73	92
シート	全光線透過率	JIS K7105	%	92	92	81
物性	曇度	JIS K7105	%	2	2	91
	Dupont 衝撃強度	A&M法	g·cm	8000	3000	9400
	引張強度	MD	MPa	39	29	27
		TD	MPa	39	15	27
	引張弾性率	MD	MPa	2100	1750	1900
		TD	MPa	2050	1100	1800
	破断伸度	MD	%	110	100	50
		TD	%	100	130	40

これらの数値は、定められた試験法に基づいて得られた代表値であり、規格値、保証値ではありません。  
シート物性は、厚み0.3mmのシートを用いて評価した値です。

## 成形条件について

- 予備乾燥** SX100は、ポリスチレンに比べてやや吸湿性があります。従ってノンベントの押出機を使用する場合にはペレットの予備乾燥（75～80℃，3～5時間）が必要です。
- 樹脂温度** SX100は、通常のHIPSと同等の成形性、熱安定性を有しています。透明性と衝撃強度の良好なシートを得るためには、樹脂温度を220～240℃にコントロールすることをお勧めします。但し、改良補強剤としてスチレン-ブタジエンブロックコポリマーを使用している場合には、改良補強剤の劣化にご注意下さい。
- ロール温度** シートの張り付きの起こらない上限に設定することが、透明性の発現には有利です。
- バンク** バンクをつけると極端な物性低下を招く場合がありますので、可能な限りバンクを少なくすることをお勧めします。
- 熱成形条件** 熱成形条件によって透明性が変化することがあります。熱成形条件の目安としては、「型再現可能な範囲でなるべく低温」で成形されることをお勧めします。透明性の良好な成形品を得るためには、真空成形よりも低温成形可能な圧空成形が有利です。