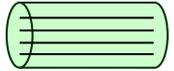
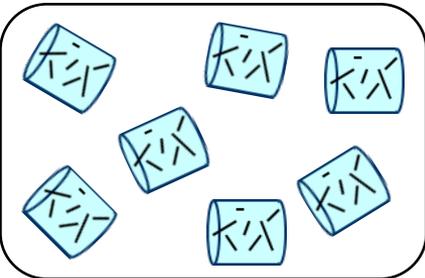
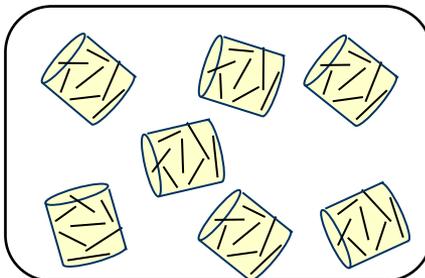
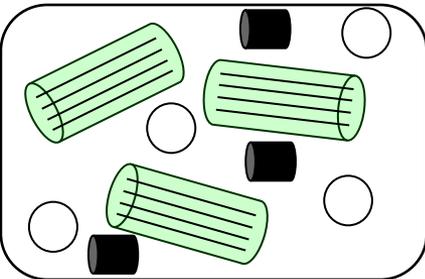


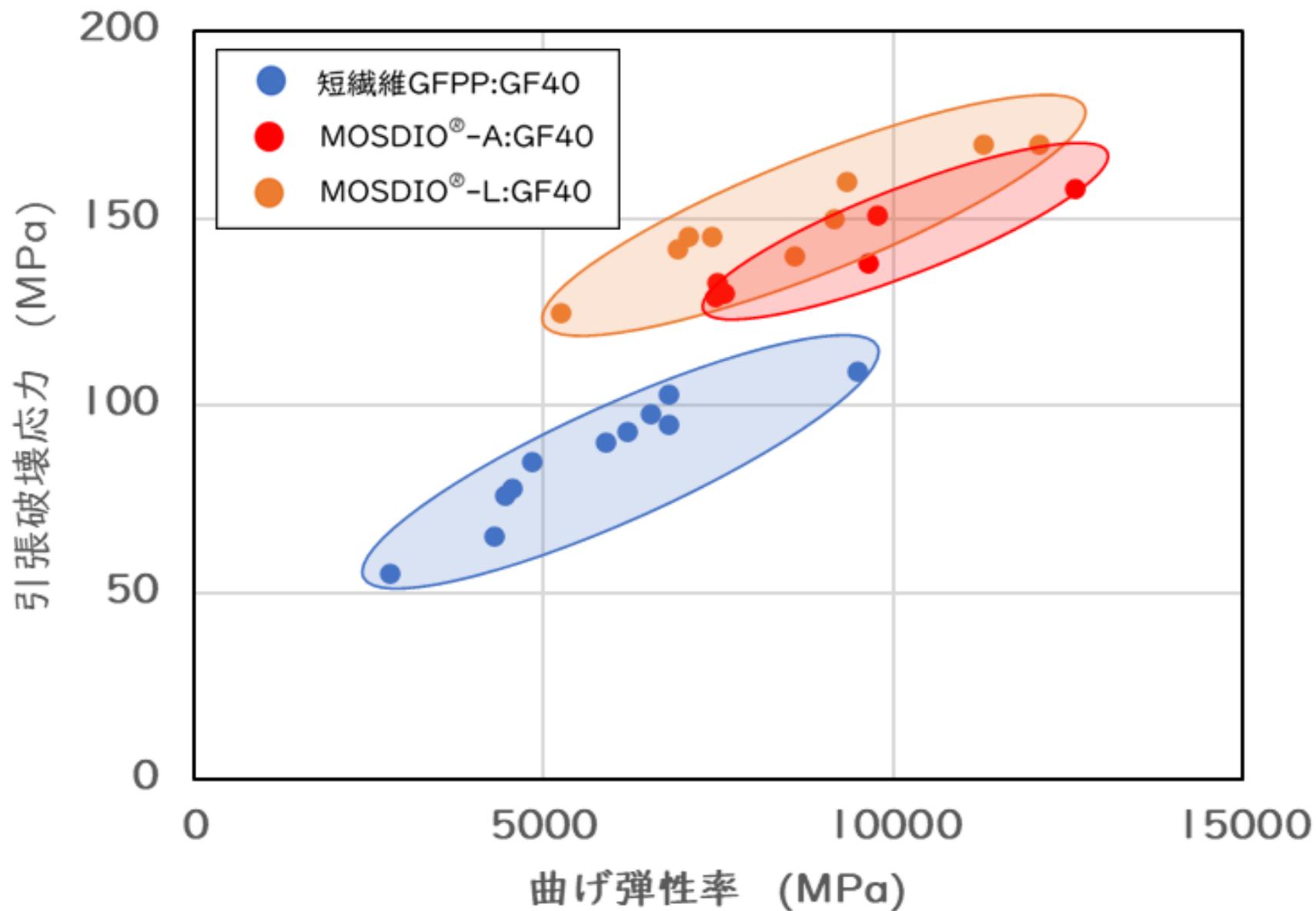
# 当社所有各種GFPPのご紹介

GFPPは、ガラス繊維とポリプロピレン樹脂を溶融・混練して得られる複合材料です。  
 ポリプロピレン樹脂の特性とガラス繊維の強度・耐熱性が複合化され、様々な構造部材、耐熱部材に使用されています。

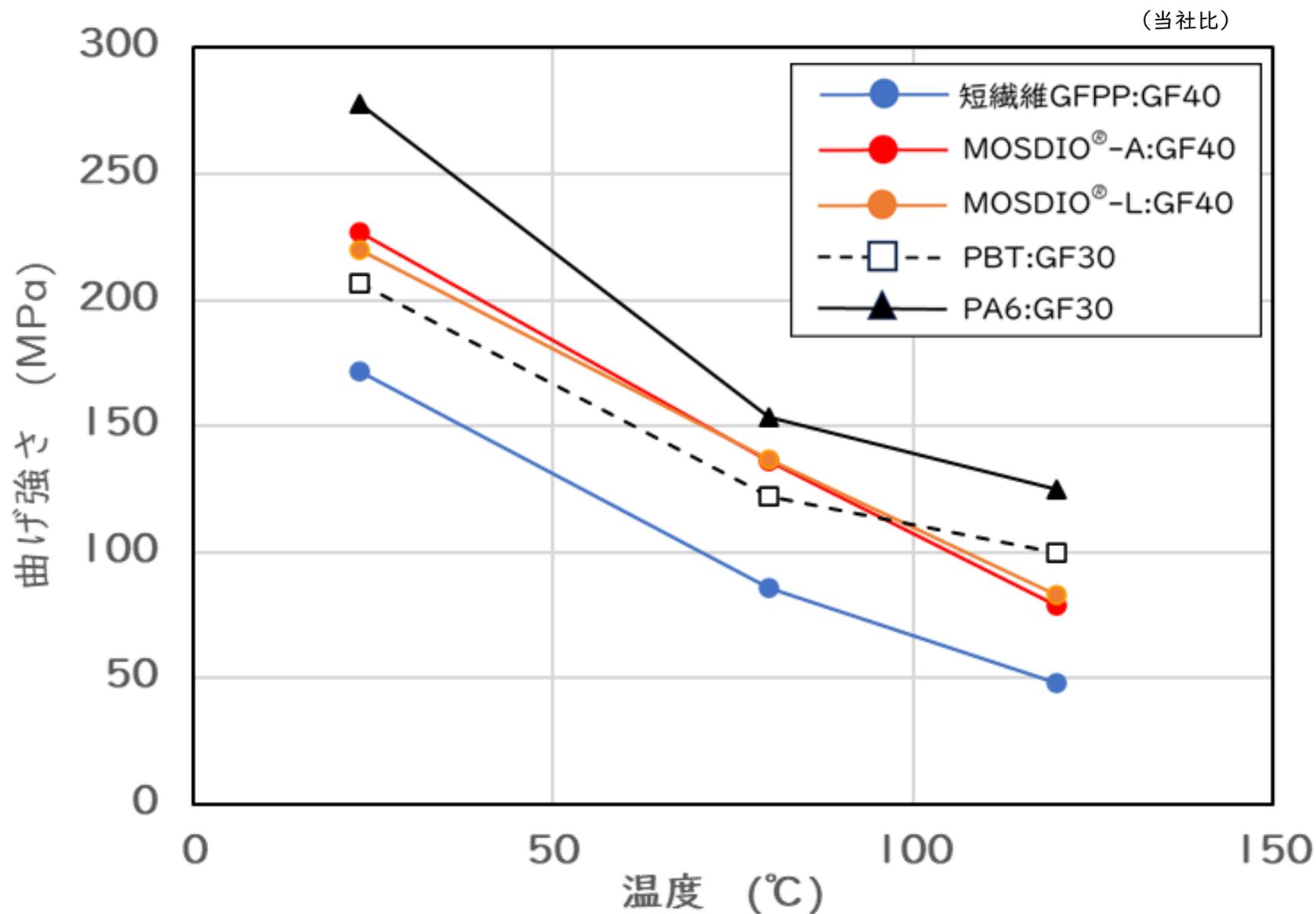
## ◆各種GFPPの比較

	プライムポリプロ 短繊維GFPP	MOSDIO®-A 高強度GFPP	MOSDIO®-L 長繊維GFPP
ペレット形状	 ~5mmの角ペレット	 ~5mmの角ペレット	 9mm前後の 円柱状ペレット
ペレット中のGF長	< 1mm	1~2mm	ペレットの長さ=GF長
GF量	10~40wt%	30~50wt%	50wt% (GFMBとして) 希釈PPとのドライブレンドでGF量調整
形状	 単一ペレット	 単一ペレット	 GFMB+希釈PP(+顔料 MB)のドライブレンド

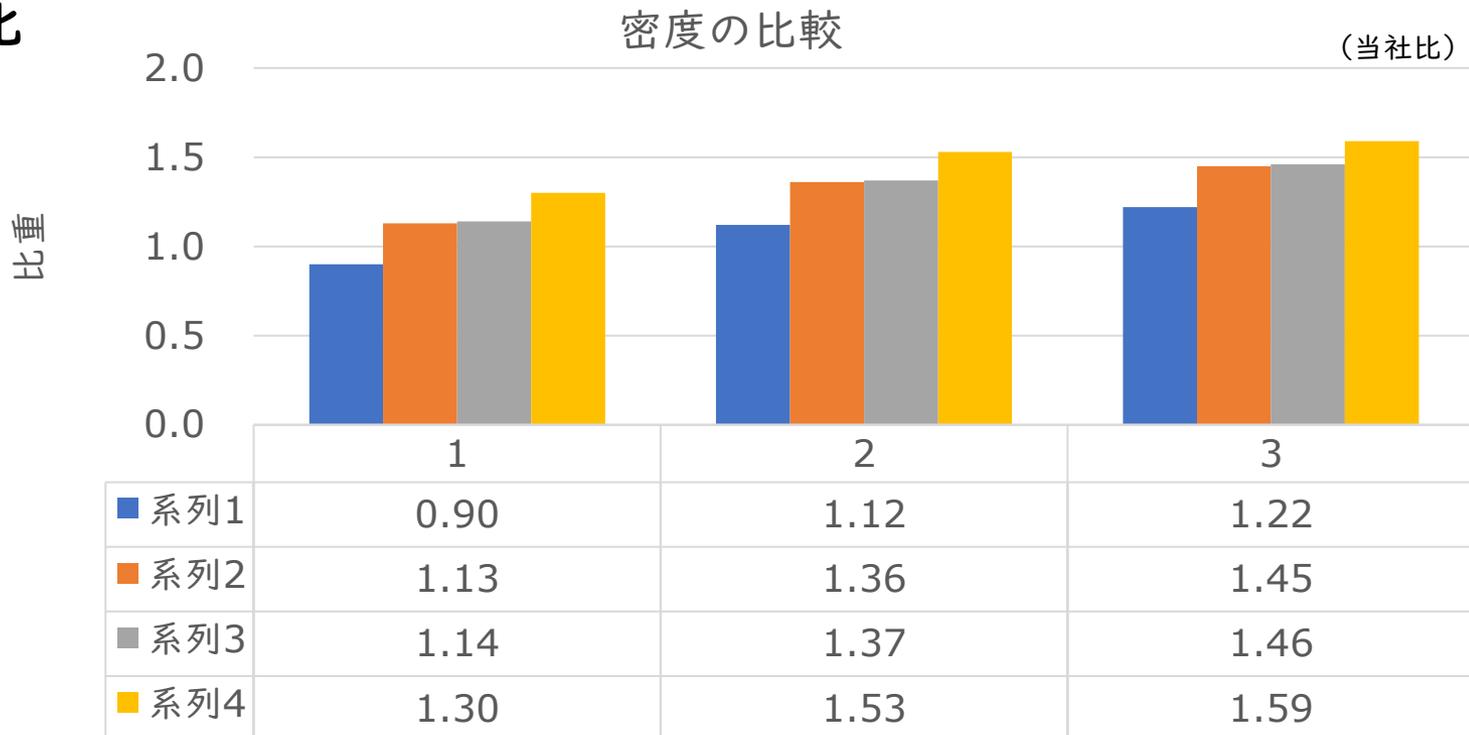
# 機械物性上の特長



# 高温物性上の特長



## ◆軽量化



## ◆耐熱性 (融点、荷重たわみ温度)

各種エンジニアリングプラスチックと比較して耐熱性は劣りますが成形加工面ではメリットになります。

(当社比)

	PP	PA6	PA66	PBT
融点 (°C)	165	225	265	224
荷重たわみ温度 (°C) *1	162	215	255	213

\*1：高荷重(1.8MPa)，GF30%

## ◆成形条件

ポリプロピレンは基本的に乾燥不要です。

成形温度は各種エンジニアリングプラスチックよりも低い温度で成形可能です。

	PP-GF	PA6-GF	PA66-GF	PBT-GF
乾燥	不要	80°C × 16h	80°C × 16h	95-140°C × 2-5h
シリンダ温度	200-250°C	240-270°C	260-305°C	230-260°C
金型温度	40°C (10-80°C)	50-95°C	40-95°C	40-80°C

## ◆吸水性

ポリプロピレンは吸水率が各種エンジニアリングプラスチックと比較して圧倒的に低いです。

(当社比)

	PP	PA6	PA66	PBT
吸水率 (%)	<0.01	1.1	1.5	0.09