

いすゞ材料規格

A B S 系 樹 脂

1. 制定の目的 この規格は、当社の製品に用いるABS系樹脂の仕様を明確に規定することにより、設計、購買、製造及び販売に関する諸業務を効率的に運営することを目的として制定する。

2. 適用範囲 この規格は、自動車用プラスチック部品に使用されるABS系樹脂について規定する。

備考：この規格の中で()を付けた単位及び数値は、国際単位系(SI)によるものであって、参考として併記したものである。

3. 用語の意味

(1) ABS系樹脂

ABS, AES, ASA, SAN, ACS, 及びABS系ブレンド材。

(2) ABS系ブレンド材

ABS, AES, ASA, SAN, ACS と他材料(例えば、ポリカーボネート)とをブレンドしたもので、ABS系樹脂が50%以上のものである。

4. 種類 ABS系樹脂は、タイプ及びグレードによって分類し、表1に示す15種類とする。

1985.10.31

表 1

種 類		特 徴	適 用 例 (参考)	
タ イ プ	グ レード		材 料	部 品
タイプ1 一 般 材 料	B	一般耐熱，一般衝撃	ABS	ドアースピーカグリル，コンソール
	D	一般耐熱，高 衝 撃		ラジエターグリル
	E	耐 熱，つや消し		ステアリング ホーンパッド
	F	耐 熱，一般衝撃		ステアリングコラムカバー，ラジエターグリル
	G	耐 熱，中 衝 撃		ドアースайдハンドルケース，ヘッドランプリム
	J	超 耐 熱，つや消し		ラジエターグリル，ヘッドランプリム，コンソール
	K	超 耐 熱，一般衝撃		ステアリングコラムカバー
タイプ2 めっき用材料	L	超 耐 熱，中 衝 撃	ABS系ブレンド材	メーターフード，メータークラスター
	G	耐 熱，中 衝 撃		サイドベントグリル，サンシェード，メーターフード
	B	一般耐熱，一般衝撃		アッパーステアリングカバ，メータークラスター
	C	耐 熱，中 衝 撃		メーターフード，メータークラスター
タイプ3 耐候性材料	F	耐 熱，一般衝撃	ABS	ヘッドランプリム，エンブレム，ラジエターグリル
	K	超 耐 熱，一般衝撃		
	E	耐 熱		ドアークルーナーカバ，ガーニッシュ
	J	超 耐 熱		ラジエターグリル，ガーニッシュ
タイプ4 ガラス繊維 強化材料	E	耐 熱	ABS	カウルカバ
	J	超 耐 熱		インストパネル

5. 品質 ABS系樹脂の品質は、6.によって試験を行い、表2の規定に適合すること。

6. 試験方法

6.1 試験の一般条件 ISC-E00-010(熱可塑性プラスチック成形材料試験方法)の3項による。

6.2 試料の採取方法 試料は、品質が同一とみなすことができる成形材料のロットから採取する。

6.3 密度 ISC-E00-010の4.1項による。

測定回数、3とし有効数字4桁まで求め平均値をJIS Z 8401(数値の丸め方)により有効数字3桁に丸める。

6.4 メルトフローレート ISC-E00-010の4.2項による。なお、この場合、試験温度は220℃、試験荷重は、10 kgf(98.07 N)とする。

測定回数は3とし、有効数字3桁まで求め、平均値をJIS Z 8401により有効数字2桁に丸める。

6.5 引張強さ(降伏点)

(1) A法 ISC-E00-010の4.3項、A法による。

(2) B法 ISC-E00-010の4.3項、B法による。なお、試験条件は、次のとおりとする。

試験片：タイプI、厚さ：3.2 mm

引張速度：5 mm/min

試料数は、5以上とし、個々に算出した後平均値を求めJIS Z 8401により有効数字3桁に丸める。

6.6 伸び率(破断点)

(1) A法 ISC-E00-010の4.4項、A法による。

(2) B法 ISC-E00-010の4.4項、B法による。

なお、試験条件は、6.5に同じ。ただし、平均値は有効数字2桁に丸める。

6.7 曲げ強さ

(1) A法 ISC-E00-010の4.5項、A法による。

(2) B法 ISC-E00-010の4.5項、B法による。なお、試験条件は、次のとおりとする。

試験片：6.4×12.7×12.7 mm、曲げ速度：3 mm/min

1985.10.31

試料数は、5以上とし、個々に算出した後平均値を求め、JIS Z 8401により、有効数字3桁に数値を丸める。

6.8 曲げ弾性率

- (1) A法 ISC-E00-010の4.6項, A法による。
- (2) B法 ISC-E00-010の4.6項, B法による。なお、試験条件は、6.7に同じ。

6.9 ロックウェル硬さ ISC-E00-010の4.7項による。

なお、測定は、Rスケールを使用するものとする。

試料数は、3以上とし、同一試料5回以上測定し、平均値を求め、JIS Z 8401により、整数位に丸める。

6.10 アイゾット衝撃強さ ISC-E00-010の4.9項による。

なお、試験片は、機械加工によるVノッチ付とし、その幅は6.35mm又は3.17mmのいずれかとし、データ提出の際は、いずれの幅を使用したかを報告事項とする。

試料数は、5以上とし、個々に算出した後平均値を求め、JIS Z 8401により、有効数字2桁に数値を丸める。

6.11 荷重たわみ温度

- (1) A法 ISC-E00-010の4.10項(荷重たわみ温度), A法による。

荷重条件: 18.5 kgf/cm^2 (1820 kPa)

- (2) B法 ISC-E00-010の4.10項, B法による。

なお、試験条件は、次のとおりとする。

試験片: $6.35 \times 12.7 \times 127 \text{ mm}$

荷重条件: 18.5 kgf/cm^2 (1820 kPa)

試料数は、2以上とし、平均値を求めJIS Z 8401により、整数位に数値を丸める。

6.12 耐候性

- (1) A法 ISC-E00-010の4.13項, A法による。

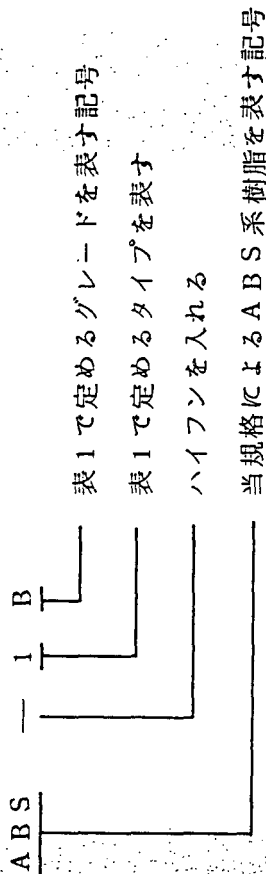
なお、試験時間は1,500時間、ブラックパネル温度は $63 \pm 3^\circ\text{C}$ とする。

(2) B法 ISC-E00-010の4.13項, B法による。
なお, 試験時間は200時間, ブラックパネル温度は $63 \pm 3^{\circ}\text{C}$ とする。

7. 図面表示

7.1 図面の標題欄の材料欄に7.2で定める材料記号を記入する。

7.2 材料記号 材料記号は次のとおりの構成とする。



材料記号欄記入例

材料記号	ABS-1B
MATL CODE	

8. 疑義・改正の申し立て

8.1 この規格の内容の解釈に疑義を生じた場合には研究センター(塗装・高分子G)に問い合せし, その裁定によるものとする。

8.2 この規格の改正を必要とする場合には, 特許部技術標準課にその内容と理由を申し立てる。技術標準課は, 必要に応じ関係部署と協議し, 適切な処置を行うものとする。

9. 施行 この規格は, 1985年11月22日から施行する。

1985.10.31