

ファスカー[®] FASKAR[®]

- このカタログに記載されているデータは、規格値ではありません。
- ご使用に際しては、必ず貴社にて事前にテストを行い、使用目的に適合するかどうか確認ください。
なお、ここで紹介する用途や使用方法などは、いかなる特許に対しても抵触しないことを保証するものではありません。
- 本カタログに記載されている信越ポリマー及び信越ポリマー製品の名称は、当社又は当社の子会社・関連会社の有する登録商標、もしくは商標です。
- 本製品の記載内容は、予告なしに変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。



アロイ化により実現させた 高耐久性 コンパウンド **ファスカー**

ファスカーは、高度な配合技術と異種材料の
効率分散混練技術により開発された熱可塑性成形材*です。

(※塩ビアロイ樹脂)

各種成形可能な易加工性から意匠性そして耐傷付き性、難燃性などの耐久性も含め
透明、着色のバリエーションなど各種用途に使用可能な新しいマテリアルとして提案致します。

■ 特長

優れた耐傷付き性

ファスカーは、鉛筆硬度がアクリル樹脂並みに硬くH程度までキズ付きにくくなっています。外装材として耐久性に強く長期間の美観を保持することが可能です。

優れた難燃性

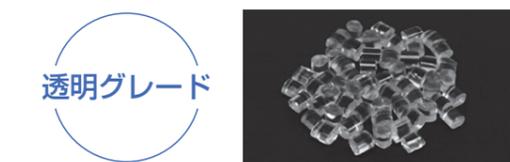
ファスカーは、高い難燃性を持っています。建材や車両等の難燃性が必要な部材として十分な性能があります。

優れた耐薬品性

耐薬品性に優れており、酸性、アルカリ性溶剤等に強く、変色やクラックが起きにくい材料です。

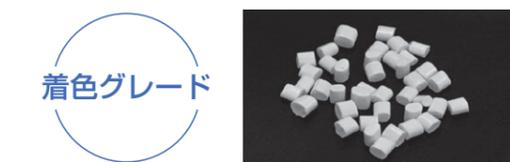
優れた透明性

ファスカーは、着色から透明グレードまで揃えております。難燃や薬品性の必要がある透明材料として使用することが可能です。



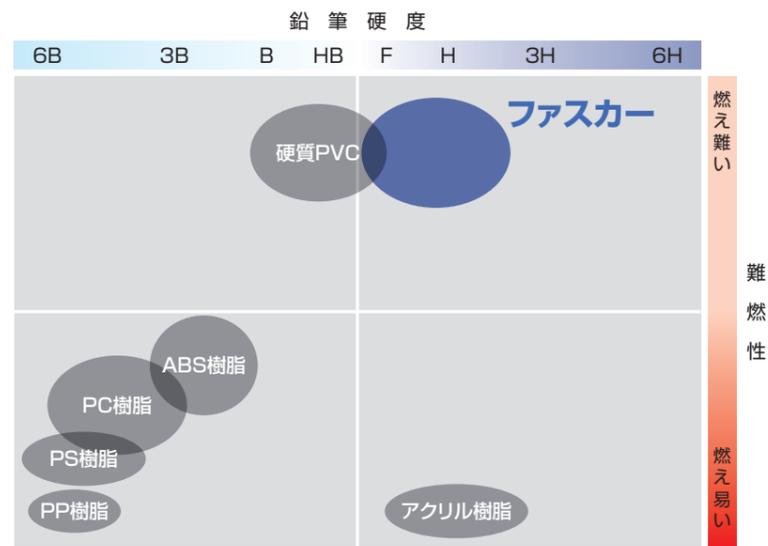
透明グレード

透明性と難燃性を兼ね備え、表面硬度にも優れたコストパフォーマンス、加工性のバランスも良好です。



着色グレード

着色可能でお客様のご要望にお応えできます。



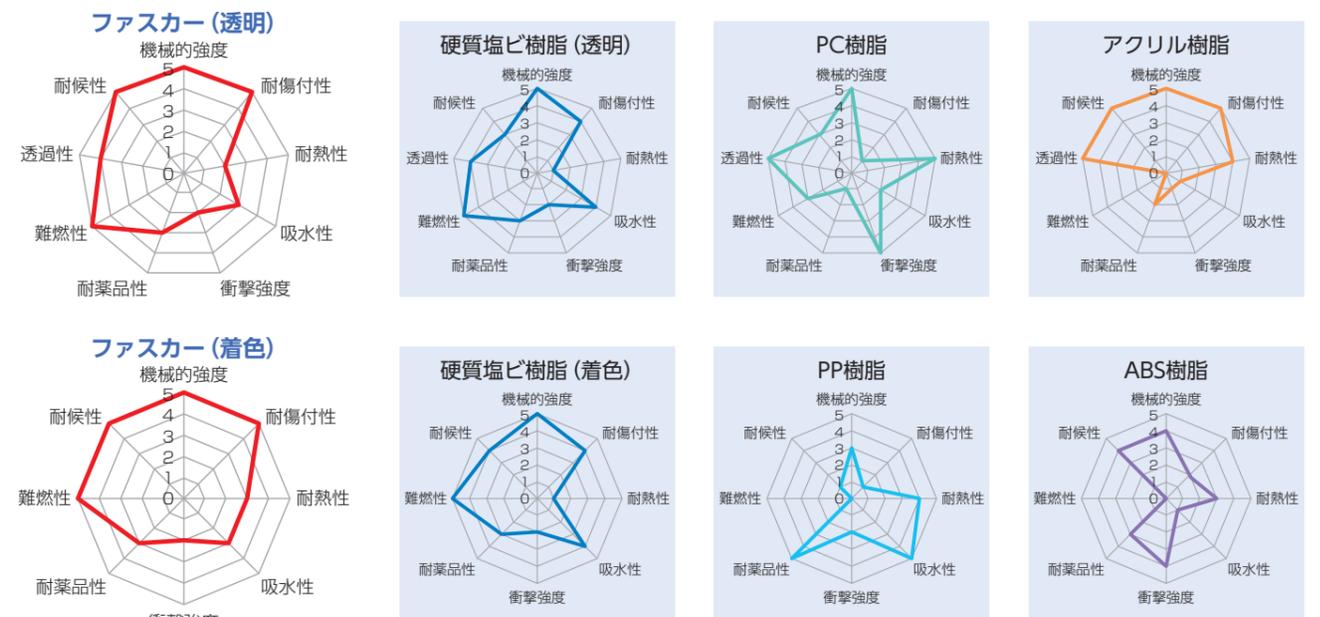
■ ファスカーの射出成形条件

乾燥温度	乾燥時間	シリンダー温度	ノズル温度	金型温度	射出圧力
70~90℃	2~4Hr	160~190℃	180~190℃	40~60℃	100~140MPa

*成形を中止する時は、パーヅ材で必ずパーヅしてください。

昼の休憩など(1時間程度)はシリンダー内を空にして、ヒーターを切り、再開時空打ちを数回行ってください。

■ ファスカーと他素材の性能比較



*上記特性値は、保証値ではありません。 *他素材は、汎用グレードを当社で試験しました。

試験項目	単位	ファスカー(透明)	ファスカー(着色)	PVC樹脂	PP樹脂	HDPE樹脂	PS樹脂	ABS樹脂	アクリル樹脂	PC樹脂	試験方法
硬度(ロックウェル)	-	120	118	121	109	44	98	107	122	123	JIS K-7202 HRR
鉛筆硬度	-	H	H	HB	6B	6B	6B	3B	2H	6B	JIS K-5600-5-4
荷重たわみ温度	℃	74.5	79.6	60.8	101.9	67.6	94.0	81.8	105.6	146.3	JIS K-7191-2
衝撃強度	kJ/m ²	2.0	2.8	5.0	1.8	2.4	0.9	23.4	1.1	80.8	JIS K-7111-1
難燃性	-	V-0相当	V-0相当	V-0	NG	NG	NG	NG	NG	V-2	UL-94
全光線透過率	%	80.0	-	75.0	72.4	48.5	91.2	-	92.0	90.9	JIS K-7361-1

*上記数値は、代表値であり、保証値ではありません。 *他素材は、汎用グレードを当社で試験しました。