

2-1 ザイダーの一般的な特長

耐熱性：

熱可塑性樹脂の中で最高水準の耐熱性を有し、ハンダ付け工程にも耐えられます。
広い温度範囲で、弾性率や強度等を維持できます。

成形性：

他の熱可塑性樹脂と比べて熔融粘度が低いため流動性に優れ、かつ固化速度が速いためバリが発生しにくく、優れた成形性を有します。

また、結晶化度は金型温度の影響を受けにくいいため、金型温度を低くすることができます。
加えて、アウトガスが殆ど発生しないため、型の腐食を抑制できます。

寸法安定性：

成形収縮率、熱膨張係数が小さいため、寸法安定性に優れます。

難燃性：

難燃剤を添加することなく、UL94 V-0を取得しております。

制振性：

高強度・高弾性でありながら、優れた制振性を有します。

2-2 射出成形品の特長

ザイダーの射出成形品は、金型の表面付近で分子鎖が流れ方向に強く配向しているスキン層と、流れ方向にはあまり配向していないコア層からなります（図 2-1）。

通常のポリマーと異なって、スキン層の外側部分に特に強く分子鎖が配向した薄い層が形成さ

れていることが特徴です。この薄い層が強度に大きく寄与しており、薄肉で精密な成形品についても、剛性や寸法安定性に優れた製品を実現できます。

このような分子鎖の配向の強さは、充填材を配合することにより、制御することができます。

図2-1 ザイダー射出成形品の断面構造

