

カナセライト MX

易成形グレード

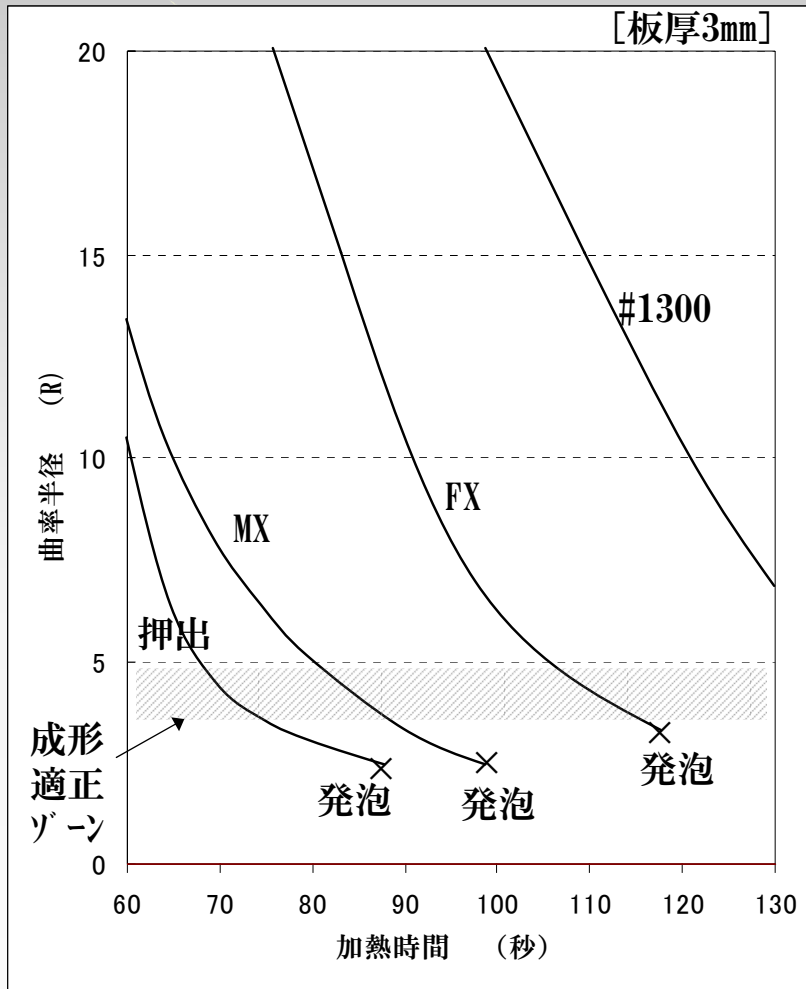
# カナセライト MXの特徴

- ◎ 従来キャストでは不可能であった深絞りが可能です。
- ◎ 押出しでは不可能な小ロット短納期が可能です。
- ◎ 型再現性に優れています。
- ◎ 汎用押出し板に近い加工性を保有します。
- ◎ 耐薬品性が汎用押出し板より優れています。
- ◎ 豊富なサイズで取りロスが出ません。
- ◎ 押出しのような成形収縮時の方向性がありません。

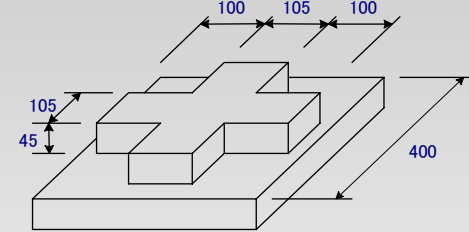
**\* マスキングを剥して成形して下さい。**

**\* 色によりましては生産できないことがあります。**

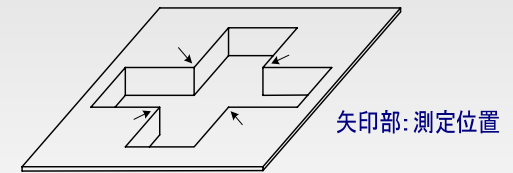
# MXの成形性グラフ



金型 (アルミ削りだし, フッ素コート)



製品



真空成形機

布施真空(株)製: BVF0711-PWB

スライド型輻射加熱

ヒーター設定温度: 380℃

上記比較データは図に示す金型を用い布施真空(株)様の真空成形機で加工測定したものです。また、加工条件はテスト用に設定したものです。

# MXの一般的性質

項目	測定方法	単位	易成形板 MX	一般キャスト #1300
全光線透過率	JIS K 7361-1	%	93	93
引張強さ	JIS K 7162	MPa	75	79
シャルピ-衝撃値	JIS K 7110	KJ/m <sup>2</sup>	15	15
ロックウェル硬さ	JIS K 7202	Mスケール	97	99
ビカト軟化温度	JIS K 7206	°C	105	115
加重たわみ温度	JIS K 7191-2	°C	102	109

※ 上記数値は代表値であり保証値ではありません。

※ UL規格外品です。

# MXの成形条件

- ◎ 適正加熱条件は成形機・型・形状・板厚・色によって当然変化します。
- ◎ 色板の場合は、赤外線吸収が早いので温度上昇は早くなります。
- ◎ 設定温度が高過ぎると板の内部が適正温度になる前に表面温度が上がり過ぎ、発泡の原因となります。
- ◎ 設定温度は加熱時間が板厚1mm当り30～40秒で適正な軟化となる様に設定してください。
- ◎ 詳細は弊社係員にご相談ください。

# カナセライト LineUp

---

- ◎ 一般キャスト板 豊富なサイズ、板厚、色
- ◎ GX (精密板) 切削、機械加工用途
- ◎ FX (低分子板) 接着加工が容易
- ◎ マット板 豊富なサイズ、板厚
- ◎ MX (易成形板) 小ロット、短納期にも対応
- ◎ TR (色板) 陶器の風合いを持つ色調
- ◎ 拡散仕様板 拡散グレード各種
- ◎ 特殊板 紫外線：透過板、遮断板
- ◎ 建具美人 建材用途シリーズ
- ◎ 水槽美人 プラスチック用研磨剤