

材料確認票 / Material Data Sheet

※下記条件の提示が遅れますと製品納期に影響が出る場合がございます。ご注意ください。

※2枚目の記入例をご参照ください。

ご記入日 / Date

材料区分 / Material Category ※1 ※2 必須		(1)ご支給材料⇒マスターバッチ別途支給【 有り 無し】 *マスターバッチ配合率= <input type="text"/> %	
材料メーカー名 / Manufacturer 必須		(2)プロトラブズ調達材 (着色なし)	
樹脂名 / Generic type 必須		(3)プロトラブズ調達材 (着色あり)	
製品名 / Trade name 必須			
グレード名 / Grade 必須			
カラー / Color	カラー名: 必須		
	カラー番号※3:		
強化フィラー / Primary filler	種類: 必須		
	含有率: 必須	%	
成形収縮率 / Shrink rate ※4	等方性※4	%	
	異方性※4	%	
	どちらか 必須	流れ方向(flow):	%
		直角方向(trans):	%
燃焼性 / Flammability		UL94	
密度 / Density 必須		g/cm3	
硬度 / Hardness ※5			
予備乾燥時間 / Drying time ※6 必須		Hr	
予備乾燥温度/Drying temperature※6 必須		°C	
金型温度 / Mold temperature※6 必須		°C	
成形樹脂温度/Material temperature※6 必須		°C	
メルトフローレイト/Melt flow rate			

※1. (1)~(3)のどれかにチェックを入れて下さい。支給材の場合はマスターバッチの有無へのチェックと配合率の記入をお願いします。

※2. マスターバッチ別途支給の場合は、マスターバッチの物性情報とSDSをPDFにて同確認票と一緒に送ってください。

※3. カラー番号がわかれば記入して下さい。

※4. 収縮率に方向による違いがない場合は「等方性」、フィラーの使用等で方向による違いがある場合は「異方性」にご記入下さい。

※5. エラストマーの場合のみご記入ください。単位(Shore A/D)は右枠にご記入ください。

※6. 上限・下限をなるべく入力してください。また、予備乾燥が不要な樹脂の場合は“-”をご記入下さい。

RoHS法令準拠について下記適用するほうにチェックを入れて下さい。 **必須**

RoHS物質不使用証明書を添付します。(PDFファイルにて同確認票と一緒に送ってください。)

RoHS指令準拠を環境ポリシーとしている。

ご支給材について

成形後に余った材料は以下の通りとなります。

- * 最終成形日より 6ヶ月間保管します。
- * 6ヶ月経過した場合はお問い合わせの上、「ご返却」または「廃棄」をさせていただきます。

<ご記入者様 情報> **必須**

貴社名	
所属	
ご記入者名	

<本材料に関する問合せ先>

ご担当者様	
TEL	
Mail Adress	

※ご記入者様と同じ場合は記載不要です。

材料確認票 / Material Data Sheet

※下記条件の提示が遅れますと製品納期に影響が出る場合がございます。ご注意ください。

※2枚目の記入例をご参照ください。

ご記入日 / Date 2019/01/01

材料区分 / Material Category ※1 ※2 必須		<input checked="" type="radio"/> (1)ご支給材料⇒マスターバッチ別途支給 <input type="checkbox"/> 有り <input checked="" type="checkbox"/> 無し *マスターバッチ配合率= <input type="text"/> %	
材料メーカー名 / Manufacturer 必須		ウィンテックポリマー株式会社	
樹脂名 / Generic type 必須		PBT	
製品名 / Trade name 必須		ジュラネックス	
グレード名 / Grade 必須		CN7030	
カラー / Color	カラー名: 必須	黒	
	カラー番号※3:	BB	
強化フィラー / Primary filler	種類: 必須	Glass Fiber	
	含有率: 必須	30	%
成形収縮率 / Shrink rate ※4	等方性※4		%
	異方性※4	どちらか必須	
		流れ方向(flow): 0.3	%
		直角方向(trans): 0.9	%
燃焼性 / Flammability		V-0	UL94
密度 / Density 必須		1.66	g/cm3
硬度 / Hardness ※5			
予備乾燥時間 / Drying time ※6 必須		3~5	Hr
予備乾燥温度/Drying temperature※6 必須		120	°C
金型温度 / Mold temperature※6 必須		40~80	°C
成形樹脂温度/Material temperature※6 必須		250~270	°C
メルトフローレート/Melt flow rate			

- ※1. (1)~(3)のどれかにチェックを入れて下さい。支給材の場合はマスターバッチの有無へのチェックと配合率の記入をお願いします。
- ※2. マスターバッチ別途支給の場合は、マスターバッチの物性情報とSDSをPDFにて同確認票と一緒に送ってください。
- ※3. カラー番号がわかれば記入して下さい。
- ※4. 収縮率に方向による違いがない場合は「等方性」、フィラーの使用等で方向による違いがある場合は「異方性」にご記入下さい。
- ※5. エラストマーの場合のみご記入ください。単位 (Shore A/D) は右枠にご記入ください。
- ※6. 上限・下限をなるべく入力してください。また、予備乾燥が不要な樹脂の場合は「-」をご記入下さい。

RoHS法令準拠について下記適用するほうにチェックを入れて下さい。 必須

RoHS物質不使用証明書を添付します。(PDFファイルにて同確認票と一緒に送ってください。)

RoHS指令準拠を環境ポリシーとしている。

ご支給材について

成形後に余った材料は以下の通りとなります。

- * 最終成形日より 6ヶ月間保管します。
- * 6ヶ月経過した場合はお問い合わせの上、「ご返却」または「廃棄」をさせていただきます。

<ご記入者様 情報> 必須

貴社名	プロラプス合同会社
所属	カスタマーサービス部
ご記入者名	〇〇 〇〇

<本材料に関する問合せ先>

ご担当者様	
TEL	
Mail Adress	

※ご記入者様と同じ場合は記載不要です。