

# サンテック™ - EVA フィルム

試験項目	単位	測定法	EF0510	EF0910	EF0925	EF1510	EF1522	EF1522.1	EF1531	EF1809	EF1914	
		JIS 規格 (他)										
MFR (190, 2.16)	g/10min	K 7210-1	1.0	1.0	2.5	1.2	2.2	2.3	3.0	0.9	1.4	
酢酸ビニル含有量	%	K 7192	5	9	9	15	15	15	15	17.5	18.5	
密度	kg/m <sup>3</sup>	K 7112	924	930	930	937	937	937	937	940	941	
DSC 融点	°C	旭化成PE法 <sup>1)</sup>	103	97	97	89	89	91	89	87	85	
厚み	μm	-	35	35	35	35	35	35	35	35	35	
引張降伏応力	MD	MPa	旭化成法 <sup>2)</sup>	8	7	7	5	5	5	5	4	4
	TD			8	6	7	5	5	5	5	4	4
引張破壊応力	MD	MPa		30	31	30	29	27	29	31	31	29
	TD			27	28	26	27	27	27	30	34	30
引張ひずみ	MD	%		310	310	390	240	240	250	390	190	210
	TD			620	640	650	640	610	630	680	620	620
ポリオレフィン等合成樹脂製食品容器包装等に関する承継基準			適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	適合	
主な特長			・ストレッチ性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	・製膜加工性 ・光学特性 ・柔軟性	
主な用途			・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	・シート用 ・フィルム用	

1) : 窒素中、昇温速度 10°C/分でのピーク温度

2) : JIS K 7127の試験片タイプ5で試験速度500mm/min

**AsahiKASEI**

上記の数値は、定められた試験法に基づいて得られた代表値であり、保証値ではありません。

個々の用途に最適なグレードを選ぶ目安としてご参照ください。尚、これらの数値は物性改良のため変更することがあります。

# サンテック™ - EVA 射出・押出成形

試験項目	単位	測定法	EM6415
		JIS 規格 (他)	
MFR (190, 2.16)	g/10min	K 7210-1	15
酢酸ビニル含有量	%	K 7192	14
密度	kg/m <sup>3</sup>	K 7112	935
引張降伏応力	MPa	K 7161-1 K 7161-2	5
引張破壊応力	MPa		12
引張破壊呼びひずみ	%		130
デュロメータ硬さ	HDD	K 7215	38
ビカット軟化温度	°C	K 7206	59
耐ストレスクラック性	hr (F50)	旭化成PE法 <sup>3)</sup>	200
流動長(スパイラルフロー距離 / 230°C)	cm	旭化成PE法 <sup>4)</sup>	81
ポリオレフィン等合成樹脂製食品容器包装等に関する承継基準			適合
主な特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・耐ストレスクラック性</li> <li>・柔軟性</li> <li>・低融点</li> </ul>		
主な用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業部品</li> <li>・家庭日用品</li> <li>・押出被覆</li> <li>・パイプ</li> <li>・板物</li> <li>・シート</li> </ul>		

3) : 耐ストレスクラック性は ASTM D1693 に準拠

4) : 金型温度 = 50°C温水循環、射出速度 = 80%、射出圧力 = 50MPa

## AsahiKASEI

上記の数値は、定められた試験法に基づいて得られた代表値であり、保証値ではありません。  
個々の用途に最適なグレードを選ぶ目安としてご参照ください。尚、これらの数値は物性改良のため変更することがあります。