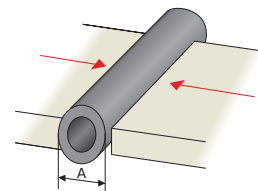


トリムシール耐圧縮性試験

■試験方法

チューブを圧縮治具にセットし、それぞれの割合で圧縮し、下表の各条件にて24時間経過後常温にて30分放置し圧縮方向の寸法Aの測定を行った。



シリーズ	材質	試験前 チューブ 径	試験後チューブ径 [mm]	
			24℃で24時間	70℃で24時間
			内径50%圧縮	内径50%圧縮
3100	EPDM	9.5	9.2	7.7
4100		11.1	10.7	9.2
6100		15.9	15.8	14.4
6200		7.0	6.6	6.0

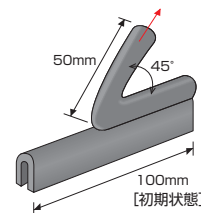
シリーズ	材質	試験前 チューブ 径	試験後チューブ径 [mm]	
			24℃で24時間	70℃で24時間
			内径50%圧縮	内径50%圧縮
TSE	TPE	9.5	9.0	7.6
TSF		11.1	10.3	9.2
TSG		15.9	15.2	13.8
TSH		7.0	5.6	5.2
TSJ	EPDM	9.1	8.9	7.0
TSL		15.3	15.1	12.7

※温度条件によりチューブ部の樹脂のかたさが変化する場合があります。

トリムシール接着強度試験

■試験方法

試料端部のチューブを治具ではさみ、45°の角度に引っ張り、剥離、母材破壊いすれかに至った時点の荷重値を測定した。



シリーズ	チューブ 方向	PVCトリムシール		TPEトリムシール	
		状態	強度 [N]	状態	強度 [N]
3100	A	母材破壊	36.7	母材破壊	32.6
	C	母材破壊	41.9	母材破壊	33.9
4100	A	母材破壊	41.9	母材破壊	28.1
	C	母材破壊	48.4	母材破壊	18.1
6100	A	母材破壊	32.5	母材破壊	43.1
	C	母材破壊	25.3	母材破壊	30.8
6200	A	母材破壊	66.7	母材破壊	28.2

シリーズ	チューブ 方向	状態	強度 [N]
TSE (一体成型)	A	母材破壊	45.0
	C	母材破壊	62.1
TSF (一体成型)	A	母材破壊	52.2
	C	母材破壊	54.7
TSG (一体成型)	A	母材破壊	55.0
	C	母材破壊	55.7
TSH (一体成型)	A	母材破壊	61.5
	C	母材破壊	53.0

熱収縮試験

■試験方法

試料を各温度で2時間処理後、常温にて2時間放置し製品長さの収縮率を求めた。
試料長さ：200mm

種類	測定部	材質	収縮率				
			-20℃	40℃	60℃	80℃	100℃
PVCトリム	本体	PVC	0.0%	0.4%	0.9%	1.3%	1.6%
	チューブ	EPDM	0.1%	0.4%	1.0%	1.4%	2.3%
PVCトリムシール	本体	PVC	0.1%	0.2%	0.4%	0.6%	1.0%
	チューブ	TPE	0.0%	0.7%	2.6%	3.1%	4.2%
TPEトリム	本体	TPE	0.0%	1.1%	2.4%	2.8%	4.3%
	チューブ	EPDM	0.0%	0.8%	1.9%	2.7%	4.3%
耐油TPEトリムシール (一体成型)	本体	TPE	0.0%	0.3%	0.9%	1.3%	1.7%
	チューブ	TPE	0.1%	0.2%	1.0%	1.3%	1.4%
EPDMトリムシール (一体成型)	本体	EPDM	0.0%	0.1%	0.1%	0.7%	1.8%
	チューブ	EPDM	0.1%	0.1%	0.3%	0.9%	2.0%

※板にはめた状態であれば収縮は抑制されます。