

# ブロー歪形加工性を知るための一軸伸長粘度測定

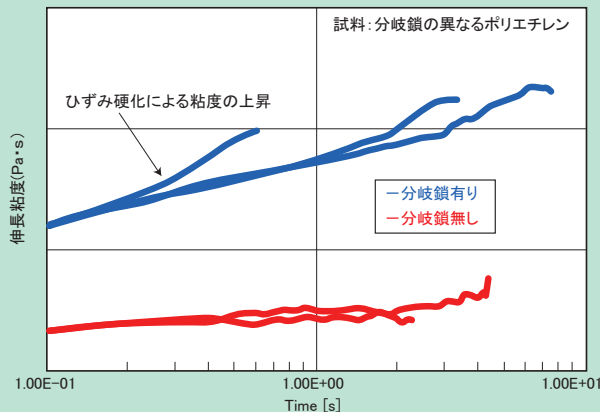
## 概要

ブロー成形や真空成形の過程において、樹脂は伸長変形を受ける。伸長変形時の粘度(伸長粘度)とその変化(ひずみ硬化性)を測定することで、成形加工性と関連した情報が得られる。回転型レオメータを用いることで、一定温度、一定ひずみ速度における一軸伸長粘度の測定が可能である。

## 何がわかるか

- ・一軸伸長粘度値
- ・ひずみ硬化性
- ・成形加工性(例)：ひずみ硬化性あれば成形性は良好

## 測定例

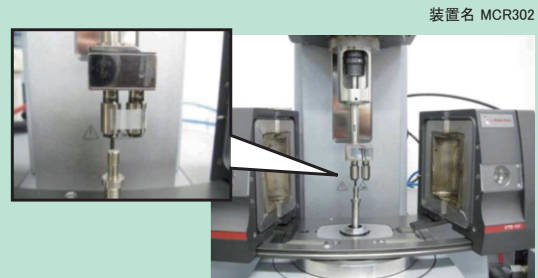


分岐鎖を有するポリエチレンでは、顕著なひずみ硬化が現れる

試験条件(弊社の標準条件)

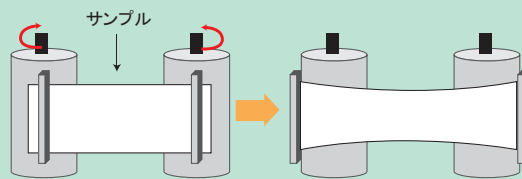
温度範囲	ひずみ速度範囲	試験片サイズ(長さ×幅×厚み)
25 ~ 250 °C	0.01 ~ 20 s <sup>-1</sup>	18 mm × 10 mm × 0.5 mm

## 測定方法



装置名 MCR302

・模式図



## 粘度(伸長粘度値)とその変化(ひずみ硬化性)に影響する因子

- ・分岐鎖の有無および分岐鎖の量
- ・高分子量成分の存在
- ・フィラーの有無およびフィラーの種類

株式会社 三井化学分析センター

<http://www.mcanac.co.jp>

営業部 ☎ (03) 6860-3161