

1. 初めに

弊社『ホクトン』（EPDM・シリコーン 低圧縮反撥性スポンジ）をご愛用いただき御礼申し上げます。

日頃よりユーザー各位に置かれましては種々の用途に『ホクトン』をご利用頂いておりますが『ホクトン』の基本的な物性、製造時における制約等を御説明させていただきます。

2. ホクトンの特徴

(ア) 低圧縮性

表-1を御参照下さい。厚みにもよりますが基本性能を上げました。

EPDM材の場合

標準寸法 厚みmm×巾mm	硬度 (Cタイプ)	比重 ±0.05	25%圧縮	
			反力 N/cm ²	製品反力
5×15	10°以下	0.15	1.5以下	製品巾mmをcm 換算し反力 1.5Nと長 さを掛けて下 さい。 例10×10 の製品では 1.5N/cm ² × 1cm×10c m長さでは 1.5Nの反力 があります。
5×30				
8×15				
10×10				
10×15				
15×15				
15×20				
20×20				
20×25				
20×40				
25×30				
30×30				

表 - 1

3. 寸法公差について

高発泡スポンジにつき生産時の寸法コントロールについては鋭意努めておりますがゴム公差表の3～4級を適用させていただきます。 表 - 2 参照

ゴム製品寸法公差表

ドイツ工業用品規格(VDI-2005)

呼び寸法の区分	1級(RA)	2級(RB)	3級(RC)	4級(RD)
0~3	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5
3~6	±0.2	±0.4	±0.5	±0.6
6~10	±0.3	±0.5	±0.6	±1.0
10~18	±0.3	±0.6	±0.8	±1.5
18~30	±0.4	±0.8	±1.0	±2.0
30~50	±0.5	±1.0	±1.5	±2.5
50~80	±0.6	±1.2	±2.0	±3.0
80~120	±0.7	±1.4	±2.5	±3.5
120~180	±0.8	±1.6	±3.0	±4.0
180~250	±1.0	±2.0	±4.0	±5.0
250~315	±1.2	±2.5	±5.0	±6.0
315~400	±1.5	±3.0	±6.0	±7.0
400~500	±1.8	±3.5	±7.0	±8.0
500以上	±0.4%	±0.8%	±1.5%	±1.7%

*1級 この公差は、特に精度を要する個所に、部分的に使用する。

2級 中程度の公差、プレス金型成型品や単純セクションの押し出し成型品物スポンジの高精度品等に使用する。

3級 押し出し成型品の一般公差、精度を要する物は、2級を使用する。

4級 押し出し成型スポンジ、ラテックススポンジ、加硫シート打ち抜き成型品等に使用する。

表 - 2

4．形状について

『ホクトン』は200度以上の高温の熱風槽で膨らまします。その際ロットのばらつきにより形状が鼓状になったり、膨らんだりの凹凸が生じます。

これは特に断面の大きな物に傾向が見られます。

丁度パンの耳が硬いように、『ホクトン』の熱掛りがどうしても中までに到達する時間差が生じ、膨らみ等が発生してしまいます。

寸法差が30×30の物で2mm以下になるように常時調整確認しながら生産していますが2mmまでをご了解の程お願いいたします。



→ ← 2mm以

5．取り扱い（梱包等）について

高発泡スポンジですので梱包等で変形した状態で、長時間圧縮されると直ぐには復元しません。また変形量が25%を越えた状態で長期の変形は変形量の2～30%は歪みとして残りますので取り扱いには注意をお願いします。

これまでの確認では軽程度の変形は24時間後には復元しています。

今後も弊社として材料、設備、条件等を見直しし、より高品質の物に改良を加えてまいります。