



ポリカーボネート用表面処理酸化チタン

ホワイト DCF-T-17007

ホワイト DCF-T-17007は、ポリカーボネート用に推奨される表面処理酸化チタンです。ポリカーボネートの加水分解を促進する酸化チタンの表面特性を弊社で表面処理加工を行う事で不活性化しました

- 【特徴】①高白度
②高分散、表面状態の改善
③ポリカーボネートの耐衝撃性、引張破断強度低下の抑制
④シルバーストリークの抑制

【色相評価】

	L*	a*	b*
DCF-T-17007	98.28	-0.47	1.85
R型酸化チタン	96.16	-0.29	4.28

測定機器 : MINOLTA CM-3600A
測定条件 : 反射測定(SCI)

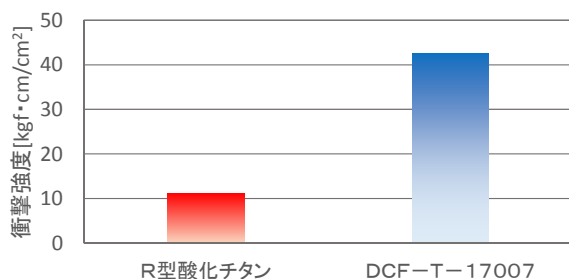
【分散性評価】



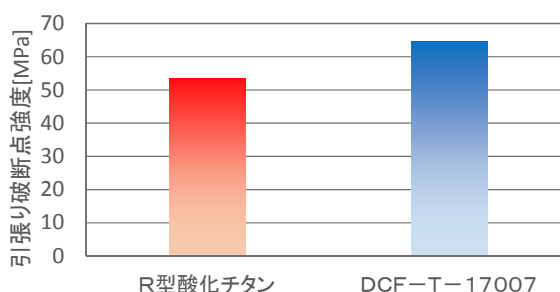
R型酸化チタン DCF-T-17007

【耐衝撃性評価】

アイゾット衝撃試験結果



引張り破断点試験結果



試験片作製条件

被着色樹脂:ポリカーボネート 添加量:10.0PHR 成型条件:インジェクション
成型温度:280℃ 金型温度:80℃

マスターバッチグレード

ホワイト PC-TT3045-A

DCF-T-17007を50%濃度でペレット化した製品です。

飛散せず、作業環境の汚染を低減します。

【代表特性値】

品名	ホワイト PC-TT3045-A
ベース樹脂	ポリカーボネート
酸化チタン含有量	50%
形状	ペレット
包装形態	25kg 紙袋
推奨添加量	0.5~5%



RESINO COLOR INDUSTRY CO.,LTD.

1-1-3, MIDORI, SUMIDA-KU, TOKYO,
130-0021, JAPAN

URL : <http://www.resinocolor.co.jp>

TEL : 03-3634-1746 FAX : 03-3633-6929



ポリカーボネート用表面処理酸化チタン

ポリカーボネート樹脂における色相比較プレート

R型酸化チタン		DCF-T-17007
L*	96.16	98.28
a*	-0.29	-0.47
b*	4.28	1.85

【成型条件】

被着色樹脂	: ポリカーボネート
マスターバッチ添加量	: 10.0PHR
成型方法	: インジェクション成型
インジェクション温度	: 280℃
金型温度	: 80℃
測定機器	: MINOLTA CM-3600A
測定条件	: 反射測定(SCI)