

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、母材破壊いずれかに至った時点の荷重値を測定した。



シリーズ	チューブ位置	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	チューブ位置	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%
PVCトリムシール	本体	PVC	0.1%	0.2%	0.4%	0.6%	1.0%
	チューブ	EPDM	0.1%	0.4%	1.0%	1.4%	2.3%
TPEトリム	本体	TPE	0.0%	0.7%	2.6%	3.1%	4.2%
TPEトリムシール	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。

耐候性試験

■試験方法

「JIS D 0205」、「JIS A 1415」に準拠する。

試験方法	ブラックパネル温度	降雨サイクル	試験時間
JIS D 0205	63℃	12分/60分	300時間
JIS A 1415	63℃	18分/120分	300時間

種類	品番	外観観察	
		JIS D 0205	JIS A 1415
PVCトリム	100-32-B-3	変色あり	変色あり
PVCトリムシール	3100-B-3X32A	変色あり	変色あり
		接合部はがれ無し	接合部はがれ無し
TPEトリム	100-32-B-3T	変色あり	変色あり
TPEトリムシール	3100-B-3X32AT	変色あり	変色あり
		接合部はがれ無し	接合部はがれ無し
抗菌トリム	TBG320K	特記事項なし	特記事項なし
耐油TPEトリムシール (一体成型)	TSEB320A	変色あり	変色あり
		接合部はがれ無し	接合部はがれ無し
EPDMトリムシール (一体成型)	TSJB240A	変色あり	変色あり
		接合部はがれ無し	接合部はがれ無し
エッジガード	TEC320	特記事項なし	特記事項なし
フラップシール	TGB323	変色あり	変色あり
		接合部はがれ無し	接合部はがれ無し
ラバーシール	TRS1	変色あり	変色あり
ラバーエッジトリム	TRE32-H	変色あり	変色あり

難燃性試験

■試験方法

「(自動車)内装材料の難燃性の技術基準:JIS D 1201」及び、「FMVSS No.302」に準拠する。

■適否判断

燃焼しないこと、燃焼速度の最大値が100mm/分を超えないこと。

種類	燃焼速度の最大値[mm/分]	備考	試験適否
PVCトリム	—	不燃性	適合
PVCトリムシール (トリム部:PVC チューブ部:EPDM)	33	時間計測開始から5分経過後、強制的に燃焼の進行を停止させた。	適合
TPEトリム	19	時間計測開始から5分経過後、強制的に燃焼の進行を停止させた。	適合
TPEトリムシール (トリム部:TPE チューブ部:EPDM)	42	時間計測開始から5分経過後、強制的に燃焼の進行を停止させた。	適合
TBG**K (抗菌トリム)	20.8	—	適合
耐油TPEトリムシール (一体成型)	17.3	—	適合
EPDMトリムシール (一体成型)	31	時間計測開始から5分経過後、強制的に燃焼の進行を停止させた。	適合

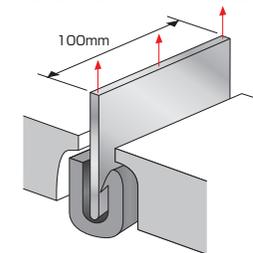
グリップ力試験

■試験方法

長さ100mmの試験片を測定具に固定し、試験機にて引き上げ、試料が外れるまでの引き上げる力を測定した。

■試験条件

[温度] 室温25° 常温室内
[引き上げスピード] 20mm/min
[試験機] デジタル式引張圧縮試験機



※対応板厚範囲の最小値はグリップ力70[N/100mm]を満たす板厚です。

※対応板厚範囲の最大値はφ30治具での局部挿入力がトリム部材質PVC、TPEでは25[N]、耐油 TPE、EPDMでは60[N]を超えない板厚です。

シリーズ	試験板厚[mm]	PVCトリム[N]	TPEトリム[N]
62	0.4	0.4	87.3
	0.8	0.8	150.3
	1.6	1.6	158.3
	2.4	2.4	206.5
75	0.8	0.8	214.0
	1.6	1.6	173.0
	2.4	2.4	212.5
	3.2	3.2	278.3
100	1.6	1.6	212.0
	3.2	3.2	284.8
	4.8	4.8	286.0
	6.4	6.4	255.0
1375	3.2	3.2	312.5
	6.4	6.4	204.5
	8.0	8.0	237.8
	9.5	9.5	330.0
TBG**K (抗菌トリム)	12.7	12.7	201.3
	0.8	0.8	—
	1.6	1.6	—
	2.4	2.4	—
	3.2	3.2	—

シリーズ	試験板厚[mm]	トリムシール(一体成型) [N]
TSE TSF TSG	1.6	1.6
	2.4	2.4
	3.2	3.2
	4.8	4.8
TSH	6.4	6.4
	1.6	1.6
TSJ TSL	2.4	2.4
	1.6	1.6

- 保護キャップ
- トリム&トリムシール
- ラバーシール
- バンパープロ
- ラインプロ
- 樹脂プレート

- エッジトリムプラス
- ラバーロック
- トリム
- オプション
- エッジガード
- ラバーエッジトリム
- デコレーティブトリム
- フラップシール
- トリムシール

関連商品

技術資料

- 0.4mm用
- 0.8mm用
- 1.6mm用
- 2.4mm用
- 3.2mm用
- 4.0mm用
- 4.8mm用
- 6.4mm用
- 8.0mm用
- 9.5mm用
- 12.7mm用
- 16mm用
- 19mm用

- PVC
(ポリ塩化ビニル)
- TPE
(熱可塑性エラストマー)
- 抗菌 TPE
(熱可塑性エラストマー)
- 耐油 TPE
(熱可塑性エラストマー)
- EPDM
(エチレンプロピレンゴム)
- ネオプレン

