

■プラスチック材料略号一覧表

アルファベット順

略号	樹脂名
ABS	ABS樹脂（アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン樹脂）
AS	AS樹脂（アクリロニトリル・スチレン樹脂）※ISOではSAN
CA	セルロースアセテート（アセチル）
CAB	セルロースアセテートブチレート
CF	クレゾール樹脂
CMC	カルボキシメチルセルロース
CN	ニトロセルロース
CS	カゼイン
EC	エチルセルロース
EP	エポキシ樹脂
EVA	エチレン酢酸ビニル共重合
LCP	液晶ポリマー
MF	メラミン樹脂
PA	ポリアミド（ナイロン）
PBTP	ポリブチレンテレフタレート ※PBTともいう
PC	ポリカーボネート
PCTFE	ポリクロロトリフルオロエチレン（三ふっ化エチレン樹脂）
PDAP	ジアリルフタレート樹脂 ※PDAともいう
PE	ポリエチレン
HDPE	高密度ポリエチレン
MDPE	中密度ポリエチレン
LDPE	低密度ポリエチレン
PETP	ポリエチレンテレフタレート ※PETともいう
PF	フェノール樹脂
PI	ポイミド
PIB	ポリイソブチレン
PMMA	ポリメタクリル酸メチル（メタクリル樹脂・アクリル）
POM	ポリアセタール（アセタール樹脂）
PP	ポリプロピレン
PPO	ポリフェニレンオキシド
PPS	ポリフェニレンサルファイド
PS	ポリスチレン（スチロール樹脂）
(HIPS)	高衝撃性ポリスチレン
PTFE	ポリテトラフルオロエチレン（四ふっ化エチレン樹脂）
PUR	ポリウレタン
PVAC	ポリ酢酸ビニル（酢酸ビニル樹脂）
PVAL	ポリビニルアルコール
PVB	ポリビニルブチラル
PVC	ポリ塩化ビニル（塩化ビニル樹脂）
PVCA	ポリ塩化酢酸ビニル
PVDC	ポリ塩化ビニリデン（塩化ビニリデン樹脂）
PVF	ポリふっ化ビニリデン
PVFM	ポリビニルホルマール
SB	スチレンブタジエン樹脂
SI	けい素（シリコン樹脂）
TPE	熱可塑性エラストマー
UF	ユリア樹脂
UP	不飽和ポリエステル樹脂

■参考

記号	意味
FRP	繊維強化プラスチックの総称または繊維強化熱硬化性プラスチック
GRP	ガラス繊維強化熱硬化性プラスチック
BRP	ポロン繊維強化熱硬化性プラスチック
CRP	炭素繊維強化熱硬化性プラスチック
FRTP	繊維強化熱可塑性プラスチック
GRTP	ガラス繊維強化熱可塑性プラスチック
CRTP	炭素繊維強化熱可塑性プラスチック

不良状態	原因	成形機	金型	成形材料
充填不良	(1)材料温度が低い (2)射出圧力が低い (3)材料の供給不足 (4)ノズル穴径の過小 (5)シリンダ・ノズルのつまり	(1)ゲート・ランナーが小さい (2)ゲート位置が不適正 (3)エアベントの位置が不適、またはない (4)型温が低い (5)コールドスラグがランナーまたはゲートにつまっている	(1)流動性が悪い (2)潤滑不良	
バリ	(1)型締力の不足 (2)射出圧力が高い (3)材料の供給過剰 (4)材料温度が高い	(1)パーティング面の傷、異物 (2)機械能力に対し、投影面積が大きい (3)型温が高い	(1)流動性が良すぎる	
ヒケ	(1)射出圧力が低い (2)射出速度が遅すぎる (3)材料温度が高い (4)保圧時間が短い (5)材料の供給不足	(1)型温が高い (2)成形品の肉厚が不均一 (3)ゲートが小さい (4)冷却時間が短い (5)突き出しの不適正	(1)材料が柔らかすぎる (2)収縮率が大きすぎる	
ウェルドライン	(1)材料温度が低い (2)射出圧力が低い (3)射出速度が遅い	(1)ゲート・ランナーが小さい (2)型温が低い (3)ゲート位置が不適正 (4)エアベントが不適正	(1)硬化が速すぎる (2)乾燥が不十分 (3)潤滑不良	
表面の光沢不良・くもり	(1)ノズルのつまり、または径が小さい (2)材料の供給不足	(1)エアベントが不適正 (2)ゲート・ランナーが小さい (3)腐食対策が不十分 (4)離型材過多	(1)乾燥が不十分 (2)揮発性が大きい (3)異物が混入している	
フローマーク	(1)材料温度が低い (2)射出圧力が低い (3)射出速度が遅い (4)ノズル穴径の過小	(1)型温が低い (2)成形品の肉厚が不均一 (3)ゲート・ランナーが小さい (4)スラグウェルが小さい、またはない	(1)流動性が悪い (2)潤滑不良	
銀条痕 気泡	(1)射出速度が早い (2)射出圧力が低い (3)射出容量が小さい (4)保圧時間が短い (5)材料温度が高い	(1)エアベントが不適正 (2)ゲート・ランナーが小さい (3)成形品の肉厚が不均一 (4)スラグウェルが小さい、またはない	(1)乾燥が不十分 (2)揮発性が大きい	
黒条痕 ヤケ	(1)材料温度が高い (2)シリンダ内の滞留時間が長い (3)シリンダの傷	(1)エアベントが不適、またはない (2)スラグウェルが小さい (3)キャビティに油などが付着している	(1)潤滑剤過多 (2)乾燥が不十分	
スプルー または 成形品の離型不良	(1)射出圧力が高い (2)材料の供給過剰	(1)ノズル穴とスプルー穴のずれ (2)型温が高い (3)スプルーの勾配が小さい (4)キャビティにアンダーカットがあるか、勾配が小さい	(1)潤滑剤が不足	
ソリ 変形	(1)射出圧力が高い (2)保圧時間が長い (3)アニーリングが不十分	(1)エジェクタ機構が不良 (2)型温が高い (3)ゲートが大きい (4)冷却が不均一	(1)流動性が悪い (2)収縮率が大きい (3)材料の剛性不足	