

# 納入仕様書

ノンハロゲンチューブ  
(非塩ビチューブ)  
HIT-105 ECO

受 領 印

北港化成株式会社

## 1. 適用

本仕様書は、北港化成株式会社が製造するノンハロゲンチューブ（以下、HIT-105 ECO）に適用する。

## 2. 品質

HIT-105 ECOは、熱可塑性エラストマーを原材料とし、押し出し成形機により製造され、外観は有害な傷が無く、色相及び光沢は均等であるものとする。

## 3. 特長

HIT-105 ECOは優れた柔軟性を有します。  
また、ハロゲン化合物を含まないため、燃焼時にダイオキシン類が発生しない環境にやさしいチューブです。

## 4. 特性

HIT-105 ECOは、下図の特性を代表値とする熱可塑性エラストマーを原材料とし製造する。

試験項目		単位	特性値	試験方法
比重		—	1.22	JIS K 7112
引張試験	引張強さ	Mpa	14.6	JIS K 7113 1mm厚2号型 200mm/min
	伸び	%	670	
	100%モジュラス	Mpa	3.4	
加熱後 引張試験	引張強さ残率	%	99	136°C × 168hr
	伸び残率	%	95	
加熱変形		%	7 26	75°C, 10N 120°C, 10N
耐寒性		°C	-50以下	JIS K 6723
酸素指数		—	25.0	JIS K 7201
硬さ HAD(15sec)		—	73	JIS K 7215

### 長期加熱老化試験結果 (加熱温度条件 136°C)

		加熱時間(hr)					
		ブランク	24	168	336	864	1200
引張強さ	Mpa	14.6	14.8	14.4	13.8	11.9	11.2
伸び	%	670	655	637	626	527	483
100%モジュラス	Mpa	3.4	3.6	3.9	4.2	4.6	4.9
重量減少率	%	—	0.9	2.6	3.7	5.3	6.4
引張強さ残率	%	—	101	99	95	82	77
伸び残率	%	—	98	95	93	79	72

※上記特性値は代表値であり、保証値ではありません。

## 5. ロットの定義

同一の材料、製造日、押し出し機、製造条件で製造した製品を1ロットとする。

## 6. 規格サイズ

HIT-105 ECOは下表に準拠して製造する。その他のサイズに関しては、別途打ち合わせにより公差を決定する。

内径	内径許容差	肉厚	肉厚公差	定尺
5mm.	±0.35mm.	0.5mm.	±0.07mm.	500m.
6mm.				400m.
7mm.				300m.
8mm.				
9mm.	±0.5mm.			200m.
10mm.				
12mm.				100m.
14mm.				
16mm.	+1.0 / -0.5			
18mm.	+1.0 / -0.5			

## 7. その他

本仕様書に関して問題点が発生した場合や、改定及び追加の事項がある場合  
随時 関係者協議の上解決する。

また、ご使用に際しましては、安全性につき適合性評価を実施して頂く必要があります。