

## ユリア樹脂

( Urea formaldehyde resin )

別名	尿素樹脂
概要	アミノ系樹脂成形材料の代表格、ユリア樹脂成形材料は、電気的特性・機械的強度・耐燃性・着色性など安定した性能を有する。近年、特に「安定化ニーズ」の要求レベルアップにより、一時熱可塑性樹脂に浸食されつつあった電気分野での復権が目立っている。生産は昭和48年に過去最高を記録したもの、その後減少ないしは横這いを続けている。
原料	尿素、ホルマリン、パルプ、その他(着色剤、離型剤)
製法	<div style="text-align: center;"> <p>&lt;加熱反応&gt;                      &lt;混 合&gt;                      &lt;加熱乾燥&gt;                      &lt;粉碎・着色&gt;</p> <pre> graph LR     A[尿素 ホルマリン 触媒] --&gt; B[ユリア樹脂]     C[パルプ] --&gt; D[ユリア樹脂 パルプ]     B --&gt; D     D --&gt; E[ ]     </pre> </div>
荷姿	成形材料 = 石油缶 段ボール箱 (10、20kg)
規格	JIS K6916-06(ユリア樹脂成形材料)
性状	尿素樹脂は基材を全く加えないで透明注型品、又は透明成形材料にすることもできるが、亀裂が入りやすい欠点があるので、普通は人絹パルプあるいは木粉などを加えて使用する。成形品は吸水率、寸法安定性、耐候性等に比較的弱い反面、耐アーク性、ロックウェル硬度、熱歪み温度および自己消火性などの長所を有する。
成形加工法	射出成形    金型温度 150～160℃ シリンダー温度 (前部)90～100℃ (後部)40～70℃ 圧縮成形    金型温度 135～165℃ 成形圧力 170～250℃以上
用途	主力は合板用接着剤で、販売量の9割のシェアをもつ。成形用途では、容器のキャップ、食器、ボタン、機械部品、日用雑貨などに使用されている。
製造・販売業者	<成形材料> パーマライト パナソニック 台和
備考	既存化学物質                      (7)-576 (7)-573 (7)-592 etc.                      CAS No. 9011-05-6 etc. 輸出(入)統計品番号              3909.10-000(3909.10-000)