

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **ASA LI913** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

材料标识	ASA	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E67171</b>	厂商品牌	
用途	电气/电子应用、户外应用	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.07	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.55	%
熔融流动指数			
200°C / 5.0Kg	ASTM D1238	0.50	g/10min
220°C / 10Kg	ASTM D1238	6.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	93	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	40	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	35	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	1730	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	64.7	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	1910	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	440	J/m
-30°C	ASTM D256	59	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 退火	ASTM D648	102	°C
0.45MPa 未退火		96.1	°C
1.80MPa 退火	ASTM D648	97.2	°C
1.80MPa 未退火		85.6	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	93.3	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	28	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		85 -95	°C
干燥时间		2-3	Hr
水份含量		0.10	%
注塑温度			
螺筒后部温度		190-210	°C
螺筒中部温度		200-220	°C
螺筒前部温度		210-230	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		85-95	°C
干燥时间		2-3	Hr
第1气缸区温度		190-210	°C
第3气缸区温度		210-230	°C
第5气缸区温度		210-230	°C
模具温度		210-250	°C