

# 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: **HDPE GHR 8110** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **GUR**

材料标识	HDPE	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E223637</b>	厂商品牌	GUR
材料特性	高分子量,耐冲击,耐磨	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	0.95	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.01	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.01	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	1.85	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	21.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	10	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	1060	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	680	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	340	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	75.0	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	44.0	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	80.0	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.0E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+14	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+12	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	40	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	600	V

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		90 -100	°C
干燥时间		2.0	Hr
水份含量		0.20	%
注塑温度			
螺筒后部温度		200-210	°C
螺筒中部温度		210-220	°C
螺筒前部温度		220-230	°C
模头温度		230-240	°C
模具温度		40-70	°C