

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: **K Resin 656C** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌:

材料标识	K Resin	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding 吹塑成型/Blow molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.02	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.07	%
熔融流动指数			
200°C / 5Kg	ISO 1133	15	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	72	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	28	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	40	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	1800	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	1550	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	1050	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	48	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	1900	Mpa

光学性能	测试标准	数据	单位
透射率 μm	ISO 13468-2	90	%

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	77	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	67	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	65	°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+13	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	140	KV/mm

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
水份含量		0.030	%
注塑温度			
螺筒后部温度		190-220	°C
螺筒中部温度		190-220	°C
螺筒前部温度		190-220	°C
模头温度		210-225	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		110-120	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
第1气缸区温度		170-210	°C
第3气缸区温度		170-210	°C
第5气缸区温度		170-210	°C
模具温度		195-215	°C