

# 松翰塑胶

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

牌号: **PMMA 7N** 厂商: **赢创 Evonik** 品牌: **Plexiglas**

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E65495</b>	厂商品牌	Plexiglas
用途	光学/镜头,汽车行业,涂覆应用,装饰部件	材料特性	高强度,高硬度,耐候性好
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	1.19	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ISO 1133	6.00	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	73.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3200	Mpa
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	20	kJ/m <sup>2</sup>

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ISO 489	1.49	
透射率 $\mu\text{m}$	ISO 13468-2	92.0	%

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	100	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	95.0	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	103	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	8.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -85	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-205	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		210-230	°C
模头温度		210-230	°C
模具温度		70-80	°C