

# 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: **PMMA HR-S** 厂商: **可乐丽 Kuraray** 品牌: **PARAPET**

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	PARAPET	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>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.30	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ISO 1133	2.40	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	103	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	77	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	5.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3300	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	114	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	1.4	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	22	kJ/m <sup>2</sup>

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ISO 489	1.490	

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ISO 75-2/A	101	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	110	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	20	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	-	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		75 -85	°C
干燥时间		4-6	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		230-250	°C
螺筒中部温度		230-250	°C
螺筒前部温度		230-250	°C
模具温度		50-80	°C