

# 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 UT-100** 厂商: **三菱丽阳 Mitsubishi Rayon** 品  
牌: **ShinkoLite-P**

材料标识	PMMA	颜色	透明/Transparent
UL编号	<b>E54695</b>	厂商品牌	ShinkoLite-P
用途	工程/工业配件,软管	材料特性	无气味/无味道,高光泽度,良好的尺寸稳定性,耐冲击
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	1.19	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.35	%
横向方向	ASTM D995	0.35	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	1.7	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ASTM D1238	2.0	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	104	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	77.6	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.3	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	118	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3140	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	15	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
------	------	----	----

折射率	ASTM 542	1.51	
透射率 $\mu\text{m}$	ASTM D1003	92.0	%
雾度 $\mu\text{m}$	ASTM D1003	0.50	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		120	$^{\circ}\text{C}$

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		80 -90	$^{\circ}\text{C}$
干燥时间		4.0-6.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-205	$^{\circ}\text{C}$
螺筒中部温度		220-240	$^{\circ}\text{C}$
螺筒前部温度		210-230	$^{\circ}\text{C}$
模头温度		210-230	$^{\circ}\text{C}$
模具温度		50-70	$^{\circ}\text{C}$