

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: **PP FIPP 10 T K2369 SILVER 68940** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品
牌: **POLYFORT**

材料标识	PP-MD10%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	POLYFORT	材料特性	共聚物
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 ³
熔融流动指数			
230°C / 2.16Kg	ISO 1133	30.00	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	17	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	8.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	1100	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	16	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	3.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	20	kJ/m ²

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	63	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	47	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	124	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm

表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
------	-----------	-----------	------

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.750 mm	V-0
灼热丝起燃温度			
0.75mm	IEC 60695-2-12	960	°C
1.50mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
0.75mm	IEC 60695-2-13	800	°C
1.50mm	IEC 60695-2-13	800	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	800	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180	°C
螺筒中部温度		200	°C
螺筒前部温度		210	°C
模头温度		220	°C
模具温度		40-80	°C