

# 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: **PP FPP LGF 50** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **POLYFORT**

材料标识	PP-GF50%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	POLYFORT	材料特性	阻燃、均聚物
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	1.31	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
230°C / 2.16Kg	ISO 1133	3.00	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	135	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.8	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	12500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	25	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	75	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	25	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	159	°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	1.50 mm	HB
------	-------	---------	----

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