

# 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: **PPE ZFM62P** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

|      |                        |      |                   |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PPE/PS-GF10%-MD30%     | 颜色   | 本色/Natural colour |
| UL编号 | <b>E121562</b>         | 厂商品牌 | THERMOCOMP        |
| 材料特性 | 加工性能良好                 | 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           | ASTM D792 | 1.42  | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率          |           |       |                   |
| 垂直方向         | ASTM D995 | 0.50  | %                 |
| 横向方向         | ASTM D995 | 0.50  | %                 |
| 吸水率          |           |       |                   |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 0.080 | %                 |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 76     | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 1.4    | %   |
| 拉伸模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 8980   | Mpa |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 124    | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 8740   | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 32     | J/m |

| 热性能         | 测试标准 | 数据  | 单位 |
|-------------|------|-----|----|
| 热变形温度       |      |     |    |
| 1.80MPa 未退火 |      | 138 | °C |
| 线膨胀系数       |      |     |    |

|      |           |        |            |
|------|-----------|--------|------------|
| 垂直方向 | ASTM D696 | 3.7E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ASTM D696 | 3.5E-5 | cm/cm / °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   |  | 100 -110 | °C |
| 干燥时间   |  | 3.0-4.0  | Hr |
| 水份含量   |  | 0.020    | %  |
| 注塑温度   |  |          |    |
| 螺筒后部温度 |  | 240-290  | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 250-300  | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 265-300  | °C |
| 模头温度   |  | 280-300  | °C |
| 模具温度   |  | 70-100   | °C |