

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: **PPO GTX678** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **NORYL GTX**

材料标识	PPE-PS-PA-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E121562	厂商品牌	NORYL GTX
材料特性	阻燃,耐热,导电性,延展性,无卤	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	1.12	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	1.4	%
熔融流动指数			
300°C / 5.0Kg	ASTM D1238	7.8	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	52	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	12	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2900	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	95	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2600	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	100	J/m
-30°C	ASTM D256	70	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		195	°C
比热		1400	J/Kg/°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	4.0E+3	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.00 mm	-

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		95 -110	°C
干燥时间		3-4	Hr
水份含量		0.070	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-300	°C
螺筒中部温度		265-300	°C
螺筒前部温度		270-300	°C
模头温度		275-300	°C
模具温度		65-95	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		105-110	°C
干燥时间		8	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		245-260	°C
第5气缸区温度		245-260	°C
模具温度		245-260	°C