

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: **PVC 2926-67LG Clear** 厂商: **Sylvin** 品牌: **Compounds**

| | | | |
|------|---|------|----------------|
| 材料标识 | PVC | 颜色 | 透明/Transparent |
| 厂商品牌 | Compounds | 用途 | 食品接触应用 |
| 材料特性 | 增塑 | 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 | 1.17 | g/cm ³ |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏A10s | ASTM D2240 | 67 | |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-------|-----------|--------|------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 11.70 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 400 | % |
| 撕裂强度 | | | |
| 垂直方向 | | 43.8 | KN/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|------|-----|----|
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | | 163 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 160-180 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 160-180 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 160-180 | °C |
| 模头温度 | | 160-180 | °C |
| 模具温度 | | 25-50 | °C |