

# 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: **TPE G3548 NC010** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

材料标识	TPC-ET	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Hytrel	用途	薄膜 型材
材料特性	热稳定性	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	ISO 1183	1.15	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.70	%
横向方向	ISO 294-4	0.90	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	12	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.80	%

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D210	ISO 868	24	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	10	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	200	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	25	Mpa
撕裂强度			
横行方向	ISO 34-1	80	KN/m
弯曲模量			
23°C	ISO 178	25	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	157	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	5.0E+14	Ω.cm
绝缘强度			
2.03mm	IEC 60243-1	20	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.79mm	-

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		180-210	°C
螺筒中部温度		180-210	°C
螺筒前部温度		180-210	°C
模头温度		180-210	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥时间		3	Hr
第1气缸区温度		140-140	°C
第3气缸区温度		160-160	°C
第5气缸区温度		180-180	°C
模具温度		180-180	°C