

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: **TPEE 655A** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Riteflex**

材料标识	TPEE	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E45575	厂商品牌	Riteflex
用途	电线电缆	材料特性	良好的刚度
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.19	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.75	%
横向方向	ISO 294-4	1.90	%
熔融流动指数			
220°C / 2.16Kg	ISO 1133	10	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ISO 868	55	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	15.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	300	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	175	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	10.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	175	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	75.0	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	48.0	°C

维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	200	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.0E-4	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.7E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	4.0E+12	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	4.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	14	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	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -140	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.01	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-270	°C
螺筒中部温度		270-280	°C
螺筒前部温度		280-290	°C
模头温度		270-290	°C
模具温度		135-145	°C