

# 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: **GPPS SDR 5005** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **POLYFLAM**

材料标识	GPPS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E86615</b>	厂商品牌	POLYFLAM
材料特性	阻燃、Flame Retardant、无铈	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	ISO 1183	1.06	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
200°C / 5.0Kg	ISO 1133	12.50	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	33	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.6	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2550	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	49	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	70	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	60	kJ/m <sup>2</sup>

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	79	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	73	°C

维卡软化温度	ISO 306/A50	92	°C
--------	-------------	----	----

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-2
灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	850	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	675	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		170	°C
螺筒中部温度		190	°C
螺筒前部温度		190	°C
模头温度		200	°C
模具温度		30-60	°C