

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: **K Resin 684D** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌:

材料标识	K Resin	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		材料特性	高透明、高冲击
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 吹塑成型/Blow molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.01	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.07	%
熔融流动指数			
200°C / 5Kg	ISO 1133	11	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ISO 868	58	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	28	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	50	%
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	4	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	3	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	100	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	30	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	55	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	59	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	1.60mm	HB
------	-------	--------	----

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
水份含量		0.030	%
注塑温度			
螺筒后部温度		190-220	°C
螺筒中部温度		190-220	°C
螺筒前部温度		190-220	°C
模头温度		210-225	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		110-120	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
第1气缸区温度		170-210	°C
第3气缸区温度		170-210	°C
第5气缸区温度		170-210	°C
模具温度		195-215	°C