

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 NW** 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	ASTM D792	1.01	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.006	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.07	%
熔融流动指数			
°C / Kg	ASTM D1238	11	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ASTM D2240	68	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	26	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	250	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	1310	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	31	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	1170	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		77	°C
1.80MPa 未退火		70	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	86	°C
--------	-----------	----	----

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