

# 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: **PMMA MI-7T** 厂商: **阿科玛 Arkema** 品牌: **Plexiglas**

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E39437</b>	厂商品牌	Plexiglas
用途	汽车行业	材料特性	冲击改性,耐冲击,耐候性好,耐热
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	ASTM D792	1.17	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.45	%
横向方向	ASTM D995	0.45	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.30	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ASTM D1238	1.8	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	68	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	55.2	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	35	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2410	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	86.9	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2410	Mpa
悬壁梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	32	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.49	
透射率3180 μm	ASTM D1003	92.0	%
雾度 3180 μm	ASTM D1003	< 2.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		90.6	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	108	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -85	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-205	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		210-230	°C
模头温度		210-230	°C
模具温度		70-80	°C