

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 S** 厂商: **三菱丽阳 Mitsubishi Rayon** 品牌: **ShinkoLite-A**

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E54695	厂商品牌	ShinkoLite-A
用途	工业应用,家具,家庭应用,建筑应用,汽车行业	材料特性	无气味/无味道,高光泽度,良好的抗紫外线能力,耐冲击,耐候性好
材料形状	颗粒状/Resin		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.19	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.30	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	100	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	74.5	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.5	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2940	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	103	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2940	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	20	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.49	
透射率 μm	ASTM D1003	93.0	%
雾度 μm	ASTM D1003	1.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		100	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	20	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		85 -90	°C
干燥时间		4	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		50-70	°C