

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: **PP FPP 40 T** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **POLYFORT**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PP-MD40% | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E86615 | 厂商品牌 | POLYFORT |
| 材料特性 | 阻燃、均聚物 | 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 | 1.28 | g/cm ³ |
| 熔融流动指数 | | | |
| 230°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 6.00 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 85 | Mpa |

| 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 | 2.5 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 4000 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 2.5 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 1.5 | kJ/m ² |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 18 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 10 | kJ/m ² |

| 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 | 118 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 69 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/A50 | 151 | °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|-----------|------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+13 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+15 | Ω.cm |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------|----------------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | HB |
| 灼热丝起燃温度 | | | |
| 1.50mm | IEC 60695-2-12 | 775 | °C |
| 3.00mm | IEC 60695-2-12 | 775 | °C |
| 灼热丝相对温度 | | | |
| 1.50mm | IEC 60695-2-13 | 800 | °C |
| 3.00mm | IEC 60695-2-13 | 800 | °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 | | 180 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 200 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 210 | °C |
| 模头温度 | | 220 | °C |
| 模具温度 | | 40-80 | °C |