

# 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 RPP 2120** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **POLYFLAM**

|      |           |      |                            |
|------|-----------|------|----------------------------|
| 材料标识 | PP-MD20%  | 颜色   | 本色/Natural colour          |
| 厂商品牌 | POLYFLAM  | 材料特性 | 阻燃、Flame Retardant、均聚物、无卤素 |
| 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 | 1.10 | g/cm <sup>3</sup>      |
| 熔融流动指数         |          |      |                        |
| 230°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 15.0 | cm <sup>3</sup> /10min |

| 机械性能       | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 32     | Mpa               |
| 断裂伸长率      |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 10     | %                 |
| 拉伸模量       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 1500   | Mpa               |
| 简支梁缺口冲击强度  |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eA | 4.0    | kJ/m <sup>2</sup> |
| -30°C      | ISO 179/1eA | 2.0    | kJ/m <sup>2</sup> |
| 简支梁无缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eU | 80     | kJ/m <sup>2</sup> |
| -30°C      | ISO 179/1eU | 16     | kJ/m <sup>2</sup> |

| 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 | 94  | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 51  | °C |
| 维卡软化温度      | ISO 306/A50 | 152 | °C |

| 电气性能     | 测试标准      | 数据  | 单位 |
|----------|-----------|-----|----|
| 耗散因数     |           |     |    |
| 相对漏电起痕指数 | IEC 60112 | 600 | V  |

| 阻燃性     | 测试标准           | 数据      | 单位  |
|---------|----------------|---------|-----|
| 防火等级    | UL-94          | 0.80 mm | V-2 |
| 灼热丝起燃温度 |                |         |     |
| 0.75mm  | IEC 60695-2-12 | 960     | °C  |
| 1.50mm  | IEC 60695-2-12 | 960     | °C  |
| 3.00mm  | IEC 60695-2-12 | 960     | °C  |
| 灼热丝相对温度 |                |         |     |
| 0.75mm  | IEC 60695-2-13 | 700     | °C  |
| 1.50mm  | IEC 60695-2-13 | 700     | °C  |
| 3.00mm  | IEC 60695-2-13 | 700     | °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 |