

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: **PPE AP6GM4** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **Luplace**

材料标识	PPE-PS-GF20-V1	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E41179	厂商品牌	Luplace
材料特性	高流动性, 阻燃	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	1.23	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.30	%
横向方向	ISO 294-4	0.40	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.060	%
熔融流动指数			
280°C / 5.0Kg	ISO 1133	31.0	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	80.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.70	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	5700	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	132	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	5500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.0	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	115	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	3.7E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	6.8E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	5.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
1.00mm	IEC 60243-1	35	KV/mm
3.00mm	IEC 60243-1	18	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	200	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50mm	V-1

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		60.0 -100	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		240-270	°C
螺筒中部温度		250-290	°C
螺筒前部温度		250-290	°C
模具温度		80.0-100	°C