

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 FXN119BK** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **NORYL**

材料标识	PPE/PS	颜色	黑色/Black
厂商品牌	NORYL	材料特性	低光泽度
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	1.06	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.23	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.06	%
熔融流动指数			
280°C / 5.0Kg	ISO 1133	8.00	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	116	R
球压硬度	ISO 2039-1	95.0	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	48	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	40	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2200	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	77	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2200	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	14	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	11	kJ/m ²

-30°C	ISO 180/1A	7.0	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	133	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	117	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	139	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	9.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	9.5E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -110	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-290	°C
螺筒中部温度		250-300	°C
螺筒前部温度		265-300	°C
模头温度		280-300	°C
模具温度		70-100	°C