

# 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 ZFL31XXC** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **LUBRICOMP**

材料标识	PPE/PS-GF5%-PTFE15%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	LUBRICOMP
材料特性	耐磨, 润滑	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	ASTM D792	1.21	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.070	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	3.6	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	4010	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	106	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3650	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	80	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	380	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

0.45MPa 未退火		136	°C
1.80MPa 未退火		127	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.6E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	6.9E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80mm	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		0.020	%
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