

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: **PPO RN0712** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **NORYL**

材料标识	PPE-PS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	NORYL	用途	电视外壳
材料特性	尺寸稳定性良好.无卤.耐热性.高流动性	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	1.11	g/cm ³
熔融流动指数			
280°C / 2.16Kg	ISO 1133	22	cm ³ /10min
280°C / 1.2Kg	ISO 1133	12	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	49	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	7.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2300	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	77	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2250	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	3.0	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	5.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	3.0	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	105	°C

1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	87.0	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	110	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	7.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	7.4E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-1
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	725	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	725	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		75 -85	°C
干燥时间		2-4	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		210-230	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		230-250	°C
模头温度		220-240	°C
模具温度		40-80	°C