

# 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: **PVC 2990-70 Clear** 厂商: **Sylvin** 品牌: **Compounds**

|      |   |      |                |
|------|---|------|----------------|
| 材料标识 | PVC   | 颜色   | 透明/Transparent |
| 厂商品牌 | Compounds                                     | 用途   | 食品接触应用         |
| 材料特性 | 增塑  | 材料形状 | 颗粒状/Resin      |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding |      |                |

| 物理性能 | 测试标准      | 数据   | 单位                |
|------|-----------|------|-------------------|
| 比重   | ASTM D792 | 1.19 | g/cm <sup>3</sup> |

| 硬度     | 测试标准       | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏A10s | ASTM D2240 | 70 |    |

| 机械性能  | 测试标准      | 数据(常态) | 单位   |
|-------|-----------|--------|------|
| 拉伸强度  |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 13.1   | Mpa  |
| 断裂伸长率 |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 400    | %    |
| 撕裂强度  |           |        |      |
| 垂直方向  |           | 52.5   | KN/m |

| 热性能    | 测试标准 | 数据  | 单位 |
|--------|------|-----|----|
| 维卡软化温度 |      |     |    |
| 熔融温度   |      | 165 | °C |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 160-180 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 160-180 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 160-180 | °C |
| 模头温度   |  | 160-180 | °C |
| 模具温度   |  | 25-50   | °C |