

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: **TPE 5556** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

| | | | |
|------|---|------|-------------------|
| 材料标识 | TPC/ET | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E41938 | 厂商品牌 | Hytrel |
| 用途 | 薄膜 片材 型材 | 材料形状 | 颗粒状/Resin |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding 热成型/Thermoforming 浇铸成型/Cast molding | | |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|----------------|-----------|------|------------------------|
| 比重 | ISO 1183 | 1.19 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 1.50 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.60 | % |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 0.20 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 190°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 7.80 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|---------|----|----|
| 邵氏D | ISO 868 | 55 | |
| 邵氏D210 | ISO 868 | 51 | |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|---------|-----------|--------|------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 40 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 600 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 180 | Mpa |
| 拉伸蠕变模量 | | | |
| 1 Hr | ISO 899-1 | 170 | Mpa |
| 1000 Hr | ISO 899-1 | 133 | Mpa |
| 撕裂强度 | | | |
| 横行方向 | ISO 34-1 | 130 | KN/m |

| | | | |
|------------|------------|-----|-------------------|
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 190 | Mpa |
| 悬臂梁无缺口冲击强度 | | | |
| 拉伸冲击强度 | ISO 8256/1 | 300 | kJ/m ² |
| 抗磨损性 | ISO 4649 | 120 | mm ³ |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------------|-------------|-----|----|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45MPa 退火 | ISO 75-2/B | 70 | °C |
| 1.80MPa 退火 | ISO 75-2/A | 45 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/A50 | 180 | °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|-------------|-----------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 4.0E+13 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+15 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | | | |
| 2.03mm | IEC 60243-1 | 19 | KV/mm |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 600 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|--------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.70mm | - |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 180-210 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 180-210 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 180-210 | °C |
| 模头温度 | | 180-210 | °C |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥时间 | | 3 | Hr |
| 第1气缸区温度 | | 140-140 | °C |
| 第3气缸区温度 | | 160-160 | °C |
| 第5气缸区温度 | | 180-180 | °C |
| 模具温度 | | 180-180 | °C |