

# 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 HTR8223 BK320** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

|      |  |      |                 |
|------|--|------|-----------------|
| 材料标识 | TPC-ET   | 颜色   | 黑色/Black        |
| 厂商品牌 | Hytrel   | 用途   | 薄膜 吹塑成型应用 片材 型材 |
| 材料特性 | 热稳定性   | 材料形状 | 颗粒状/Resin       |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding 吹塑成型/Blow molding 热成型/Thermoforming |      |                 |

| 物理性能           | 测试标准       | 数据   | 单位                |
|----------------|------------|------|-------------------|
| 比重             | ASTM D792  | 1.13 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率            |            |      |                   |
| 垂直方向           | ASTM D995  | 1.60 | %                 |
| 横向方向           | ASTM D995  | 1.60 | %                 |
| 吸水率            |            |      |                   |
| (23°C, 24 hr)  | ASTM D570  | 0.60 | %                 |
| 熔融流动指数         |            |      |                   |
| 190°C / 2.16Kg | ASTM D1238 | 9.50 | g/10min           |

| 硬度     | 测试标准       | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏D    | ASTM D2240 | 42 |    |
| 邵氏D210 | ASTM D2240 | 38 |    |

| 机械性能  | 测试标准      | 数据(常态) | 单位   |
|-------|-----------|--------|------|
| 拉伸强度  |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 26     | Mpa  |
| 断裂伸长率 |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 680    | %    |
| 拉伸模量  |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 75     | Mpa  |
| 撕裂强度  |           |        |      |
| 横行方向  |           | 130    | KN/m |
| 弯曲模量  |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D790 | 79     | Mpa  |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-----|------|----|----|
|-----|------|----|----|

|        |            |        |            |
|--------|------------|--------|------------|
| 维卡软化温度 |            |        |            |
| 玻璃转化温度 | ASTM D648  | -50    | °C         |
| 熔融温度   | ASTM D4591 | 195    | °C         |
| 线膨胀系数  |            |        |            |
| 垂直方向   | ASTM D696  | 1.7E-4 | cm/cm / °C |
| 横行方向   | ASTM D696  | 1.7E-4 | cm/cm / °C |
| 脆化温度   | ASTM D746  | -100   | °C         |

| 电气性能   | 测试标准      | 数据      | 单位    |
|--------|-----------|---------|-------|
| 体积电阻   | ASTM D257 | 9.0E+12 | Ω.cm  |
| 表面电阻   | ASTM D257 | 2.0E+14 | Ω.cm  |
| 绝缘强度   |           |         |       |
| 2.03mm | ASTM D149 | 18      | KV/mm |

| 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 |