

# 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 HTR8341C 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	1.14	g/cm <sup>3</sup>

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ASTM D2240	40	
邵氏D210	ASTM D2240	37	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	28	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	350	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	80	Mpa
撕裂强度			
垂直方向		110	KN/m
横行方向		120	KN/m
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	80	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	-40	°C
熔融温度	ASTM D4591	207	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.8E-4	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	2.0E-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	8.0E+12	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	4.0E+14	Ω.cm
绝缘强度			
2.03mm	ASTM D149	19	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