

# 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: **TPO 9160 NL/80** 厂商: **API** 品牌: **apigo**

|      |                                                 |      |                                          |
|------|-------------------------------------------------|------|------------------------------------------|
| 材料标识 | TPO                                             | 颜色   | 本色/Natural colour                        |
| 厂商品牌 | apigo                                           | 用途   | 包覆成型 电器用具 家用货品 建筑应用领域 汽车领域的应用 体育用品 玩具 鞋类 |
| 材料特性 | 可回收材料 可加工性良好 良好的柔韧性 流动性高 耐低温 耐化学性良好 耐碱 耐酸 生产阶段快 | 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  | 1.10 | g/cm <sup>3</sup> |
| 熔融流动指数        |            |      |                   |
| 190°C / 5.0Kg | ASTM D1238 | 80   | g/10min           |

| 硬度     | 测试标准       | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏A15秒 | ASTM D2240 | 80 |    |

| 机械性能  | 测试标准      | 数据(常态) | 单位   |
|-------|-----------|--------|------|
| 拉伸强度  |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 6.00   | Mpa  |
| 断裂伸长率 |           |        |      |
| 23°C  | ASTM D638 | 550    | %    |
| 撕裂强度  |           |        |      |
| 垂直方向  |           | 37     | KN/m |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 150-170 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 160-180 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 170-190 | °C |
| 模头温度   |  | 180-200 | °C |
| 模具温度   |  | 20-60   | °C |

| 挤出成型条件  |  | 建议值     | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 第1气缸区温度 |  | 150-180 | °C |

|         |  |         |    |
|---------|--|---------|----|
| 第3气缸区温度 |  | 170-190 | °C |
| 第5气缸区温度 |  | 180-190 | °C |