

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 ATPO 3000 70A** 厂商: **AARON** 品牌: **Aaroprene**

| | | | |
|------|-----------|------|---|
| 材料标识 | TPO | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Aaroprene | 材料特性 | 聚烯烃热塑性弹性体 |
| 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 | 0.918 | g/cm ³ |
| 熔融流动指数 | | | |
| 200℃ / 5.0Kg | ASTM D1238 | 10.00 | g/10min |

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

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|-----------|-----|----|
| 线膨胀系数 | | | |
| 脆化温度 | ASTM D746 | -45 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 177-216 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 177-216 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 177-216 | °C |
| 模头温度 | | 188-221 | °C |
| 模具温度 | | 10-66 | °C |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 第1气缸区温度 | | 182-204 | °C |
| 第3气缸区温度 | | 188-210 | °C |
| 第5气缸区温度 | | 188-210 | °C |
| 模具温度 | | 193-216 | °C |