

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: **PEI EC008APQ** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PEI-CF40%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	THERMOCOMP	材料特性	传导性,高流动性
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.44	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.04	%
横向方向	ASTM D995	0.30	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.11	%
熔融流动指数			
380°C / 6.7Kg	ASTM D1238	40	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	112	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	268	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	1.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	39400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	364	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	31300	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	64	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			

23°C	ASTM D256	560	J/m
------	-----------	-----	-----

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		193	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	4.1E+3	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	4.5E+2	Ω.cm

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		350-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		370-380	°C
模具温度		120-150	°C