

# 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: **PPO PCN2910** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PPE-PS-(GF-MD)35%-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	THERMOCOMP	材料特性	玻璃纤维跟云母增强, 低翘曲, 尺寸稳定
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	1.38	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.20	%
横向方向	ASTM D995	0.50	%
熔融流动指数			
300°C / 5.0Kg	ASTM D1238	10	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	123	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	1.5	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	11400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	165	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	9790	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	59	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		129	°C
1.80MPa 未退火		123	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	141	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-1

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		105 -110	°C
干燥时间		3-4	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-305	°C
螺筒中部温度		270-310	°C
螺筒前部温度		280-315	°C
模头温度		290-315	°C
模具温度		75-105	°C