

# 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: **PARA 1511AH** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **Reny**

材料标识	PAR-GF40%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E41179</b>	厂商品牌	Reny
材料特性	阻燃,填充物为40% 玻璃纤维增强材料	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	ISO 1183	1.65	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.15	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.10	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	197	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	16500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	302	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	15000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	45	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	237	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	224	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	7.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	6.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
1.00mm	IEC 60243-1	33	KV/mm
2.00mm	IEC 60243-1	24	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	325	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		>3.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		260	°C
螺筒中部温度		265	°C
螺筒前部温度		270	°C
模具温度		120-145	°C