

# 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: **PC FPR4500** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **lupilon**

材料标识	PC-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E41179</b>	厂商品牌	lupilon
用途	一般用途	材料特性	阻燃, Flame Retardant, 无卤素
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	1.19	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.24	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ISO 1133	27	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	63.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	72	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	97.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	40	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	105	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	94	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	6.6E-5	cm/cm / °C

横行方向	ISO 11359-2	6.7E-5	cm/cm / °C
------	-------------	--------	------------

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	2.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	4.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	31	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.40 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.0-8.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-290	°C
螺筒中部温度		280-300	°C
螺筒前部温度		290-310	°C
模头温度		290-310	°C
模具温度		80-120	°C