

# 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 2300R** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **ULTEM**

材料标识	PEI-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	ULTEM
材料特性	阻燃,环保/绿色,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	1.51	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.16	%
熔融流动指数			
337°C / 6.6Kg	ASTM D1238	5.3	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	114	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	169	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	9310	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	228	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	8960	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	85	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	430	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火		212	°C
1.80MPa 未退火		210	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	228	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	3.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	25	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.25 mm	V-0

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		0.02	%
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		130-160	°C