

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 EC005R** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PEI-CF25%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	THERMOCOMP	材料特性	传导性,脱模剂
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	1.36	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.18	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	132	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	0.72	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	42000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	276	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	19100	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	520	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		214	°C
1.80MPa 未退火		207	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.9E-5	cm/cm / °C

横行方向	ASTM D696	2.4E-5	cm/cm / °C
------	-----------	--------	------------

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		120-150	°C