

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: **PMMA IR G504** 厂商: **三菱丽阳 Mitsubishi Rayon** 品牌: **Acrypet**

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E54695/E95683	厂商品牌	Acrypet
用途	电气/电子应用,电气用具,光学/镜头,汽车行业	材料特性	高硬度,美观,耐冲击,耐候性好,耐化学品
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	1.16	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.40	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ASTM D1238	0.90	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	64	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	44.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	85	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	60.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	1770	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	58	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.49	

透射率3200 μm	ASTM D1003	92.0	%
------------	------------	------	---

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		89.0	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	104	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	9.5E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		85 -90	°C
干燥时间		4	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-205	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		210-230	°C
模头温度		210-230	°C
模具温度		50-70	°C