

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 H-30** 厂商: **三菱丽阳 Mitsubishi Rayon** 品
牌: **ShinkoLite-P**

| | | | |
|------|-----------------------|------|---|
| 材料标识 | PMMA | 颜色 | 透明/Transparent |
| UL编号 | E54695/E256044 | 厂商品牌 | ShinkoLite-P |
| 用途 | 工程/工业配件,软管 | 材料特性 | 无气味/无味道,高光泽度,良好的尺寸稳定性,耐冲击 |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin | 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------------|------------|------|-------------------|
| 比重 | ASTM D792 | 1.17 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.50 | % |
| 横向方向 | ASTM D995 | 0.50 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 0.40 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 230°C / 3.8Kg | ASTM D1238 | 1.7 | g/10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|----|-----------|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 75 | M (Scale) |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 53.0 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 80 | % |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 83.4 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 2260 | Mpa |
| 悬壁梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 20 | J/m |

| 光学性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------|----|----|
|------|------|----|----|

| | | | |
|-------------------|------------|------|---|
| 折射率 | ASTM 542 | 1.49 | |
| 透射率 μm | ASTM D1003 | 92.0 | % |
| 雾度 μm | ASTM D1003 | 1.5 | % |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|-----------|--------|----------------------------|
| 热变形温度 | | | |
| 1.80MPa 未退火 | | 96.0 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 维卡软化温度 | ASTM 1525 | 111 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D696 | 8.0E-5 | cm/cm / $^{\circ}\text{C}$ |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|------------------------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+16 | $\Omega\cdot\text{cm}$ |
| 表面电阻 | ASTM D257 | 1.0E+16 | $\Omega\cdot\text{cm}$ |
| 绝缘强度 | ASTM D149 | 18 | KV/mm |

| 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 | | 70 -85 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 干燥时间 | | 4.0-6.0 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 185-205 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 螺筒中部温度 | | 220-240 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 螺筒前部温度 | | 210-230 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 模头温度 | | 210-230 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 模具温度 | | 50-70 | $^{\circ}\text{C}$ |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|---------|--|---------|--------------------|
| 干燥温度 | | 230-250 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 第1气缸区温度 | | 220-230 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 第3气缸区温度 | | 230-250 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 第5气缸区温度 | | 230-250 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 模具温度 | | 230-250 | $^{\circ}\text{C}$ |