

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 VR S-40** 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	1.16	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	7.8	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	59	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	43.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	90	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	60.3	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	1960	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		82.0	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	97.0	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	9.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	15	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	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		220-270	°C
螺筒中部温度		220-270	°C
螺筒前部温度		220-270	°C
模头温度		220-270	°C
模具温度		50-90	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		230-250	°C
第1气缸区温度		200-220	°C
第3气缸区温度		230-250	°C
第5气缸区温度		230-250	°C
模具温度		230-250	°C