

# 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: **PPE VT31Z** 厂商: **旭化成 Asahi Kasei** 品牌: **Xyron**

|      |                        |      |                   |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PPE/PS-V0              | 颜色   | 本色/Natural colour |
| UL编号 | <b>E82268</b>          | 厂商品牌 | Xyron             |
| 材料特性 | 阻燃                     | 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            | ISO 1183 | 1.16 | g/cm <sup>3</sup> |
| 吸水率           |          |      |                   |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62   | 0.06 | %                 |

| 机械性能      | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 50.0   | Mpa               |
| 断裂伸长率     |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 30     | %                 |
| 弯曲强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 178     | 88.0   | Mpa               |
| 弯曲模量      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 178     | 2470   | Mpa               |
| 简支梁缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 179/1eA | 7.0    | kJ/m <sup>2</sup> |

| 热性能         | 测试标准        | 数据     | 单位         |
|-------------|-------------|--------|------------|
| 热变形温度       |             |        |            |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 96     | °C         |
| 线膨胀系数       |             |        |            |
| 垂直方向        | ISO 11359-2 | 6.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准      | 数据      | 单位   |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 1.0E+16 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | 1.0E+16 | Ω.cm |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据     | 单位  |
|------|-------|--------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.00mm | V-1 |

| 注塑成型条件 |  | 建议值       | 单位 |
|--------|--|-----------|----|
| 干燥温度   |  | 100 -110  | °C |
| 干燥时间   |  | 3.0-4.0   | Hr |
| 注塑温度   |  |           |    |
| 模具温度   |  | 50.0-80.0 | °C |