

# 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: **PPO 6850C** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **NORYL**

材料标识	PPE-PS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	NORYL	用途	混合.食品包装
材料特性	食品接触的合规性	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	1.06	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.25	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.060	%
熔融流动指数			
280°C / 5.0Kg	ISO 1133	40.0	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	70.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	5.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2540	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	107	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2580	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	4.0	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	3.0	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	4.0	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	2.0	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	125	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	143	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	7.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	7.0E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°C
干燥时间		2-4	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		240-260	°C
螺筒中部温度		260-280	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		260-280	°C
模具温度		60-100	°C