

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 NWR5810** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **LUBRICOMP**

材料标识	PPE-PS-PTFE10%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	LUBRICOMP	用途	电子应用领域
材料特性	耐磨性良好.经润滑.高流动性	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	ASTM D792	1.11	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.68	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
熔融流动指数			
260°C / 5.0Kg	ASTM D1238	5.5	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	37.9	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	55	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2170	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	61.4	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2070	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	230	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		113	°C
1.80MPa 未退火		97.2	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	110	°C
--------	-----------	-----	----

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		90 -100	°C
干燥时间		3-4	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-280	°C
螺筒中部温度		230-290	°C
螺筒前部温度		245-290	°C
模头温度		260-290	°C
模具温度		70-100	°C