

# 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: **TPE 6359FG NC010** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

|      |   |      |                   |
|------|---|------|-------------------|
| 材料标识 | TPC/ET  | 颜色   | 本色/Natural colour |
| UL编号 | <b>E41938</b>   | 厂商品牌 | Hytrel            |
| 用途   | 薄膜 片材 型材  | 材料形状 | 颗粒状/Resin         |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding 热成型/Thermoforming 浇铸成型/Cast molding |      |                   |

| 物理性能           | 测试标准       | 数据   | 单位                |
|----------------|------------|------|-------------------|
| 比重             | ASTM D792  | 1.22 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率            |            |      |                   |
| 横向方向           | ASTM D995  | 1.50 | %                 |
| 吸水率            |            |      |                   |
| (23°C, 24 hr)  | ASTM D570  | 0.50 | %                 |
| 熔融流动指数         |            |      |                   |
| 190°C / 2.16Kg | ASTM D1238 | 9.00 | g/10min           |

| 硬度     | 测试标准       | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏D    | ASTM D2240 | 63 |    |
| 邵氏D210 | ASTM D2240 | 58 |    |

| 机械性能 | 测试标准      | 数据(常态) | 单位   |
|------|-----------|--------|------|
| 拉伸强度 |           |        |      |
| 23°C | ASTM D638 | 41     | Mpa  |
| 拉伸模量 |           |        |      |
| 23°C | ASTM D638 | 260    | Mpa  |
| 撕裂强度 |           |        |      |
| 横行方向 |           | 150    | KN/m |

| 热性能   | 测试标准      | 数据   | 单位 |
|-------|-----------|------|----|
| 线膨胀系数 |           |      |    |
| 脆化温度  | ASTM D746 | -100 | °C |

| 电气性能 | 测试标准      | 数据      | 单位   |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 8.0E+13 | Ω.cm |

|        |           |           |       |
|--------|-----------|-----------|-------|
| 表面电阻   | ASTM D257 | > 1.0E+15 | Ω.cm  |
| 绝缘强度   |           |           |       |
| 2.03mm | ASTM D149 | 20        | KV/mm |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 180-210 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 180-210 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 180-210 | °C |
| 模头温度   |  | 180-210 | °C |

| 挤出成型条件  |  | 建议值     | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥时间    |  | 3       | Hr |
| 第1气缸区温度 |  | 140-140 | °C |
| 第3气缸区温度 |  | 160-160 | °C |
| 第5气缸区温度 |  | 180-180 | °C |
| 模具温度    |  | 180-180 | °C |