

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 663** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Riteflex**

材料标识	TPC-ET	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E45575	厂商品牌	Riteflex
材料特性	良好的刚度	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	1.24	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.85	%
横向方向	ISO 294-4	1.90	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	19	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	22.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	> 50	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	17.5	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	325	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	110	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	22	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	74	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	7.0	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	114	°C

维卡软化温度	ISO 306/B50	195	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.8E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	2.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	14	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	> 600	V

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		100 -110	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.05	%
注塑温度			
螺筒后部温度		155-170	°C
螺筒中部温度		170-180	°C
螺筒前部温度		170-180	°C
模头温度		170-190	°C
模具温度		20-55	°C