

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 HTR8139BK** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

材料标识	TPC-ET	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Hytrel	用途	吹塑成型应用
材料特性	经润滑 热稳定性	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding 吹塑成型/Blow molding 热成型/Thermoforming		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.15	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	1.60	%
横向方向	ASTM D995	1.40	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.70	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ASTM D1238	2.10	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ASTM D2240	44	
邵氏D210	ASTM D2240	40	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	32	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	510	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	55	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	87	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ASTM D648	-45	°C

熔融温度	ASTM D4591	194	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.8E-4	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	1.9E-4	cm/cm / °C
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	4.0E+13	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
2.03mm	ASTM D149	19	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