

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: **FKM VPL 85730** 厂商: **索尔维 Solvay** 品牌: **Tecnoflon**

| | | | |
|------|---------------------------|------|---|
| 颜色 | 本色/Natural colour | 厂商品牌 | Tecnoflon |
| 用途 | 传送带修补、垫圈、阀门/阀门部件、管道、片材、型材 | 材料特性 | 低温下的柔性、可加工性良好、快速硫化、良好的流动性、耐化学性良好、脱模性能良好 |
| 材料形状 | 片状/Flake | 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 树脂传递成型/Resin transfer molding |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|----------------|------|-------|----|
| 门尼粘度 (ML 1+10, | - | 45.00 | MU |
| 250°量 | - | 67.00 | % |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|-----|----|
| 耗散因数 | ASTM D150 | 600 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 3.18 mm | |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 120 | °C |
| 干燥时间 | | 4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.045 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 310-330 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 320-340 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 320-340 | °C |
| 模具温度 | | 160 | °C |