

# 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: **K Resin GH62** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌:

材料标识	K Resin	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		用途	衣架
材料特性	透明性与冲击性	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	ISO 1183	1.02	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.07	%

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏A	ISO 868	97	
邵氏D	ISO 868	65	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	2	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	35	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	40	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	1750	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	3.5	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	80	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	25	kJ/m <sup>2</sup>
抗磨损性	ISO 4649	30.0	mm <sup>3</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	64	°C
-------------	-------------	----	----

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
水份含量		0.030	%
注塑温度			
螺筒后部温度		190-220	°C
螺筒中部温度		190-220	°C
螺筒前部温度		190-220	°C
模头温度		210-225	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		110-120	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
第1气缸区温度		170-210	°C
第3气缸区温度		170-210	°C
第5气缸区温度		170-210	°C
模具温度		195-215	°C