

# 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: **PEI EF006E** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PEI-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	THERMOCOMP
材料特性	加工性能良好	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	ASTM D792	1.53	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.20	%
横向方向	ASTM D995	0.50	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.15	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	174	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.2	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	11500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	231	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	10600	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	68	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	530	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

0.45MPa 未退火		207	°C
1.80MPa 未退火		203	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.9E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	3.2E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		350-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		370-380	°C
模具温度		120-150	°C