

# 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 EX12406C** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品牌: **STAT-KON**

材料标识	PEI-未指定填料/增强材料	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	STAT-KON	材料特性	传导性
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	ASTM D792	1.29	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.20	%
熔融流动指数			
337°C / 6.6Kg	ASTM D1238	7.0	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	90.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.8	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	3510	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	154	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3580	Mpa
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	35	J/m
悬壁梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	470	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

1.80MPa 未退火		192	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	3.8E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	4.9E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
表面电阻	ASTM D257	1.0E+8	Ω.cm

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		360-370	°C
模具温度		120-150	°C