

# 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: **PMMA HI835S** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E67171</b>	厂商品牌	
用途	一般用途	材料特性	耐冲击
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	1.17	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.40	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ASTM D1238	2.7	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	61	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	48.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	85	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	86.3	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2140	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	3.70	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.49	
透射率3200 μm	ASTM D1003	90.0	%

雾度 3200 μm	ASTM D1003	1.0	%
------------	------------	-----	---

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		84.0	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	98.0	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	15	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.5mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -85	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-205	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		210-230	°C
模头温度		210-230	°C
模具温度		70-80	°C