

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PMMA Satinice df20 8N** 厂商: **赢创 Evonik** 品牌: **Plexiglas**

|      |                        |      |                    |
|------|------------------------|------|--------------------|
| 材料标识 | PMMA                   | 颜色   | 本色/Natural colour  |
| 厂商品牌 | Plexiglas              | 用途   | 薄板,光学/镜头,照明设备,装饰部件 |
| 材料特性 | 高硬度,抗紫外线,耐候性好,耐划伤性     | 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 | 1.19 | g/cm <sup>3</sup>      |
| 熔融流动指数        |          |      |                        |
| 230°C / 3.8Kg | ISO 1133 | 2.50 | cm <sup>3</sup> /10min |

| 机械性能       | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 74.0   | Mpa               |
| 断裂伸长率      |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 5.0    | %                 |
| 拉伸模量       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 3300   | Mpa               |
| 简支梁无缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eU | 19     | kJ/m <sup>2</sup> |

| 光学性能              | 测试标准        | 数据   | 单位 |
|-------------------|-------------|------|----|
| 透射率 $\mu\text{m}$ | ISO 13468-2 | 88.0 | %  |

| 热性能         | 测试标准        | 数据     | 单位         |
|-------------|-------------|--------|------------|
| 热变形温度       |             |        |            |
| 0.45MPa 未退火 | ISO 75-2/Bf | 103    | °C         |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 98.0   | °C         |
| 维卡软化温度      | ISO 306/B50 | 108    | °C         |
| 线膨胀系数       |             |        |            |
| 垂直方向        | ISO 11359-2 | 6.3E-5 | cm/cm / °C |

| 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 |