

# 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: **PPE GX1050** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **Luplace**

材料标识	PPE/PS-GF20%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E41179</b>	厂商品牌	Luplace
材料特性	高流动性, 阻燃	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	1.25	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.060	%
熔融流动指数			
300°C / 2.16Kg	ISO 1133	24	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	75.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.7	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	6100	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	122	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	6000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m <sup>2</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	105	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	3.7E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	6.8E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	5.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	175	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.00mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		60.0 -100	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		240-270	°C
螺筒中部温度		250-290	°C
螺筒前部温度		250-290	°C
模具温度		80.0-100	°C