

# 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: **PPO HM4025** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PPE-PS-(GF-MD)40%-V0	颜色	灰色/Gray 黑色/Black
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	THERMOCOMP
材料特性	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	ASTM D792	1.43	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.15	%
横向方向	ASTM D995	0.25	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.060	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	90	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	127	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	1.5	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	159	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	9650	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	69	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		124	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+17	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.0E+17	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in air	ASTM D149	25	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50mm	V-1

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		105 -110	°C
干燥时间		3-4	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-305	°C
螺筒中部温度		270-310	°C
螺筒前部温度		280-315	°C
模头温度		290-315	°C
模具温度		75-105	°C