

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: **SAN 358N** 厂商: **苯领 Styrolution** 品牌: **Luran**

| | | | |
|------|----------------------|------|-------------------------|
| 材料标识 | SAN | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E108538 | 厂商品牌 | Luran |
| 用途 | 包装、电气用具、工程/工业配件 和 容器 | 材料特性 | 良好的尺寸稳定性、美观、耐化学品、耐热、透明度 |
| 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 | 1.08 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.50 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 0.20 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 220°C / 10Kg | ISO 1133 | 22.00 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|-----|-----------|
| 洛氏硬度 | ISO 2039-2 | 83 | M (Scale) |
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 165 | Mpa |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 72 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 3.0 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 3700 | Mpa |
| 拉伸蠕变模量 | | | |
| 1 Hr | ISO 899-1 | 3500 | Mpa |
| 1000 Hr | ISO 899-1 | 2800 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 120 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 2.0 | kJ/m ² |

| | | | |
|------------|-------------|-----|-------------------|
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 16 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 16 | kJ/m ² |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | 2.0 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 180/1A | 2.0 | kJ/m ² |

| 光学性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|---------|-------|----|
| 折射率 | ISO 489 | 1.569 | |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------------|-------------|--------|------------|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45MPa 退火 | ISO 75-2/B | 99 | °C |
| 1.80MPa 退火 | ISO 75-2/A | 86 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/B50 | 106 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 7.0E-5 | cm/cm / °C |
| 导热系数 | DIN52612 | 0.17 | W/m/K |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|-----------|------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+15 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | 1.0E+16 | Ω.cm |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|-----|----|
| 干燥温度 | | 80 | °C |
| 干燥时间 | | 2—4 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 模具温度 | | 50 | °C |