

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: **TPEE 640A** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Riteflex**

材料标识	TPEE	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E45575	厂商品牌	Riteflex
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.13	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.3	%
熔融流动指数			
240°C / 2.16Kg	ISO 1133	10	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ISO 868	40	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	17.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	> 300	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	75.0	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	5.00	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	70.0	Mpa
-40°C	ISO 178	115	Mpa

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	56.0	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	136	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	2.2E-4	cm/cm / °C
------	-------------	--------	------------

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	5.0E+12	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	3.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	13	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	> 600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.87 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -140	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.01	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-270	°C
螺筒中部温度		270-280	°C
螺筒前部温度		280-290	°C
模头温度		270-290	°C
模具温度		135-145	°C