

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: **TPV 8211-55B100** 厂商: 埃克森美孚 **Exxonmobil** 品
牌: **Santoprene**

| | | | |
|------|-----------------|------|---|
| 材料标识 | TPV | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E80017 | 厂商品牌 | Santoprene |
| 用途 | 手机、汽车领域、厨具、消费品等 | 材料特性 | 软质、可着色、非吸湿 |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin | 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|------|-------------------|
| 比重 | ASTM D792 | 1.04 | g/cm ³ |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏A15s | ASTM D2240 | 53 | |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|-----------|-----|----|
| 线膨胀系数 | | | |
| 脆化温度 | ASTM D746 | -62 | °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 5.5E+17 | Ω.cm |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|-----------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.1 - 2.9 | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 | °C |
| 干燥时间 | | 3 | Hr |
| 水份含量 | | 0.08 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 180-190 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 180-195 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 185-200 | °C |
| 模头温度 | | 185-210 | °C |
| 模具温度 | | 25-50 | °C |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|-----------|----|
| 干燥温度 | | 82.2-82.2 | °C |
| 干燥时间 | | 3 | Hr |
| 模具温度 | | 196-224 | °C |