

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: **PEI UC1200** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品牌: **STAT-KON**

材料标识	PEI-CF12%-V0	颜色	黑色/Black
厂商品牌	STAT-KON	材料特性	阻燃,静电保护,耐热
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	1.32	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.17	%
横向方向	ASTM D995	0.40	%
熔融流动指数			
337°C / 6.6Kg	ASTM D1238	7.5	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	131	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	5.1	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	8140	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	221	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	7830	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	37	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	420	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		213	°C
1.80MPa 未退火		209	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	214	°C
--------	-----------	-----	----

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	4.0E+2	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	2.0E+5	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.57 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		350-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		360-370	°C
模具温度		120-150	°C