

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: **PP MN-818.S001-8000** 厂商: **普立万 Polyone** 品牌: **Maxxam**

材料标识	PP-GF40%	颜色	黑色/Black
UL编号	E76261	厂商品牌	Maxxam
用途	建筑应用,消费品应用	材料特性	紫外线稳定剂
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	1.22	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.2	%
熔融流动指数			
230°C / 2.16Kg	ASTM D1238	3.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	105	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	82.7	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	7.0	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	114	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	5860	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	80	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		162	°C

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 -85	°C
干燥时间		2.0-3.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-200	°C
螺筒中部温度		195-215	°C
螺筒前部温度		195-220	°C
模头温度		200-215	°C
模具温度		60-80	°C