

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: **TPE 4069** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

材料标识	TPC/ET	UL编号	E41938
厂商品牌	Hytrel	用途	薄膜、片材、型材
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 热成型/Thermoforming

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.11	g/cm ³
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	8.50	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏A15s	ISO 868	50	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	29	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	800	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	45	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	28	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	21	Mpa
撕裂强度			
横行方向	ISO 34-1	100	KN/m
弯曲模量			
23°C	ISO 178	45	Mpa
拉伸冲击强度	ISO 8256/1	145	kJ/m ²
抗磨损性	ISO 4649	180	mm ³

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	-50	°C
熔融温度	ISO 11357-3	193	°C
脆化温度	ISO 974	-96	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	4.0E+12	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	3.0E+14	Ω.cm
绝缘强度			
2.03mm	IEC 60243-1	18	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	1.50mm	HB
------	-------	--------	----

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		180-210	°C
螺筒中部温度		180-210	°C
螺筒前部温度		180-210	°C
模头温度		180-210	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥时间		3	Hr
第1气缸区温度		140-140	°C
第3气缸区温度		160-160	°C
第5气缸区温度		180-180	°C
模具温度		180-180	°C