

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 EX06405** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品牌: **LUBRICOMP**

材料标识	PEI-GF20%-PTFE15%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	LUBRICOMP	材料特性	经润滑,良好的成型性能,耐磨损性良好
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	1.53	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.40	%
横向方向	ASTM D995	0.50	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.10	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	123	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.4	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	7580	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	152	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	6890	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	69	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	490	J/m
磨擦系数			
动态	ASTM D3702	0.44	
静态	ASTM D3702	0.52	

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火		209	°C
1.80MPa 未退火		202	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	3.6E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	3.6E-5	cm/cm / °C

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