

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: **PMMA IF870S** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

材料标识	PMMA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		用途	一般用途
材料特性	高流动性	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	1.18	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.40	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.30	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ASTM D1238	21	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	86	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60.8	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	8.0	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	125	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3300	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	1.50	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.49	
透射率3200 μm	ASTM D1003	92.0	%

雾度 3200 μm	ASTM D1003	0.10	%
-----------------------	------------	------	---

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		84.0	$^{\circ}\text{C}$
维卡软化温度	ASTM 1525	97.0	$^{\circ}\text{C}$
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.0E-5	cm/cm / $^{\circ}\text{C}$

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	$\Omega\cdot\text{cm}$
绝缘强度	ASTM D149	20	KV/mm

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -85	$^{\circ}\text{C}$
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		185-205	$^{\circ}\text{C}$
螺筒中部温度		220-240	$^{\circ}\text{C}$
螺筒前部温度		210-230	$^{\circ}\text{C}$
模头温度		210-230	$^{\circ}\text{C}$
模具温度		70-80	$^{\circ}\text{C}$