

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: **PPO LTA5020** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **NORYL**

材料标识	PPE-PS-V0	颜色	灰色/Gray 黑色/Black
UL编号	E121562	厂商品牌	NORYL
用途	户外应用	材料特性	阻燃.无卤.绝缘.耐热老化性能
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	1.15	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
熔融流动指数			
280°C / 5.0Kg	ASTM D1238	10	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	18	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2850	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	118	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2770	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	90	J/m
-30°C	ASTM D256	39	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		128	°C
1.80MPa 未退火		112	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	3.7E+16	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	4.2E+14	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	30	KV/mm
3.2mm,in oil	ASTM D149	19	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50mm	V-0
灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	800	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	800	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -110	°C
干燥时间		3-4	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-290	°C
螺筒中部温度		250-300	°C
螺筒前部温度		260-300	°C
模头温度		275-300	°C
模具温度		70-100	°C