

# 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: **PPE Noryl\_HM4025** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

|      |                      |      |            |
|------|----------------------|------|------------|
| 材料标识 | PPE/PS-(GB-MD)40%-V0 | 颜色   | 黑色/Black   |
| UL编号 | <b>E121562</b>       | 厂商品牌 | THERMOCOMP |
| 材料特性 | 阻燃                   | 材料形状 | 颗粒状/Resin  |

| 物理性能          | 测试标准      | 数据    | 单位                |
|---------------|-----------|-------|-------------------|
| 比重            | ASTM D792 | 1.43  | g/cm <sup>3</sup> |
| 吸水率           |           |       |                   |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 0.060 | %                 |

| 硬度   | 测试标准      | 数据 | 单位        |
|------|-----------|----|-----------|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 90 | M (Scale) |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 127    | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 1.5    | %   |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 159    | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 9650   | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 69     | J/m |

| 热性能         | 测试标准      | 数据     | 单位         |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 热变形温度       |           |        |            |
| 1.80MPa 未退火 |           | 124    | °C         |
| 线膨胀系数       |           |        |            |
| 垂直方向        | ASTM D696 | 2.2E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向        | ASTM D696 | 3.2E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------|----|----|
|------|------|----|----|

|      |           |         |       |
|------|-----------|---------|-------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+17 | Ω.cm  |
| 表面电阻 | ASTM D257 | 1.0E+17 | Ω.cm  |
| 绝缘强度 | ASTM D149 | 25      | KV/mm |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据      | 单位  |
|------|-------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | V-1 |

| 注塑成型条件 |  | 建议值      | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度   |  | 100 -110 | °C |
| 干燥时间   |  | 3.0-4.0  | 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 |  | 265-300  | °C |
| 模头温度   |  | 280-300  | °C |
| 模具温度   |  | 70-100   | °C |