

# 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: **PARA NXG5050NF** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **Reny**

材料标识	PARA-GF50%-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Reny	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	ISO 1183	1.67	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.15	%
熔融流动指数			
275°C / 2.16Kg	ISO 1133	2.10	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	198	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.2	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	21900	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	348	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	18200	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	13	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	67	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	219	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.0E-5	cm/cm / °C

横行方向	ISO 11359-2	4.0E-5	cm/cm / °C
------	-------------	--------	------------

电气性能	测试标准	数据	单位
绝缘强度			
2.00mm	IEC 60243-1	25	KV/mm
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	250	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		3.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		270	°C
螺筒中部温度		275	°C
螺筒前部温度		280	°C
模头温度		280	°C
模具温度		120-140	°C