

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 GTX964** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **NORYL GTX**

材料标识	PPE-PS-PA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	NORYL GTX	用途	汽车行业
材料特性	可加工性良好.抗撞击性良好.	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	ISO 1183	1.08	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	3.5	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.2	%
熔融流动指数			
280°C / 2.16Kg	ISO 1133	7.00	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	80	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	45	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	50	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	70	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	1800	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	45	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	20	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	50	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	20	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度	ISO 306/A50	240	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C
导热系数	DIN52612	0.23	W/m/K

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -120	°C
干燥时间		2-3	Hr
水份含量		0.070	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-280	°C
螺筒中部温度		280-300	°C
螺筒前部温度		290-320	°C
模头温度		280-310	°C
模具温度		80-120	°C