

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: **TPE 4068** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Hytrel**

材料标识	TPC/ET	UL编号	E83247
厂商品牌	Hytrel	用途	薄膜、片材、型材
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding 热成型/Thermoforming 浇铸成型/Cast molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.11	g/cm ³
收缩率			
横向方向	ASTM D995	0.80	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.70	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.30	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ASTM D1238	8.50	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ASTM D2240	37	
邵氏D210	ASTM D2240	35	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	29	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	800	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	45	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr		28	Mpa
1000 Hr		21	Mpa
撕裂强度			
横行方向		100	KN/m
弯曲模量			

23°C	ASTM D790	45	Mpa
磨擦系数			
抗磨损性		180	mm ³

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ASTM D648	-55	°C
熔融温度	ASTM D4591	193	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.3E-4	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	2.3E-4	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		180-210	°C
螺筒中部温度		180-210	°C
螺筒前部温度		180-210	°C
模头温度		180-210	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥时间		3	Hr
第1气缸区温度		140-140	°C
第3气缸区温度		160-160	°C
第5气缸区温度		180-180	°C
模具温度		180-180	°C